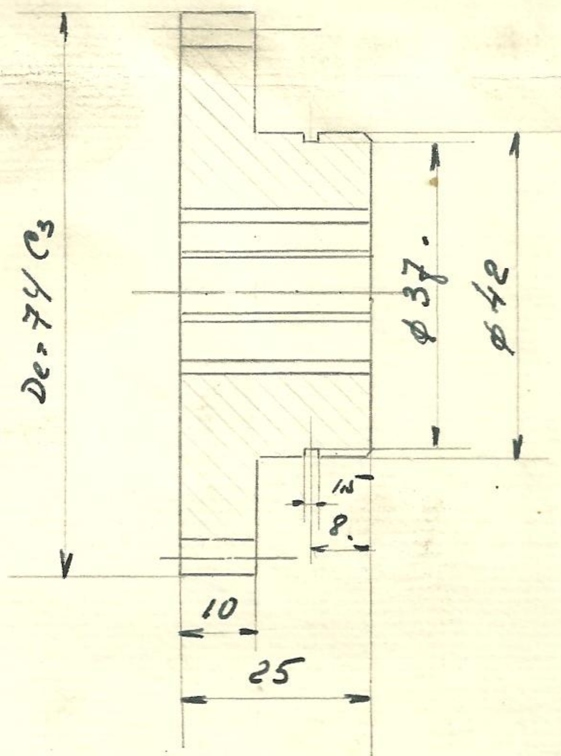
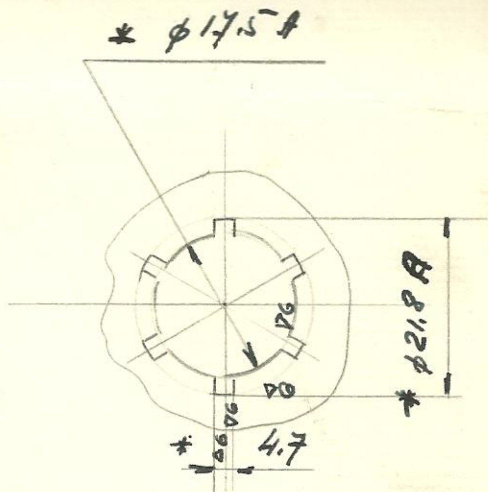
Токарно-винтор.
ИЖС-250

75 Вой





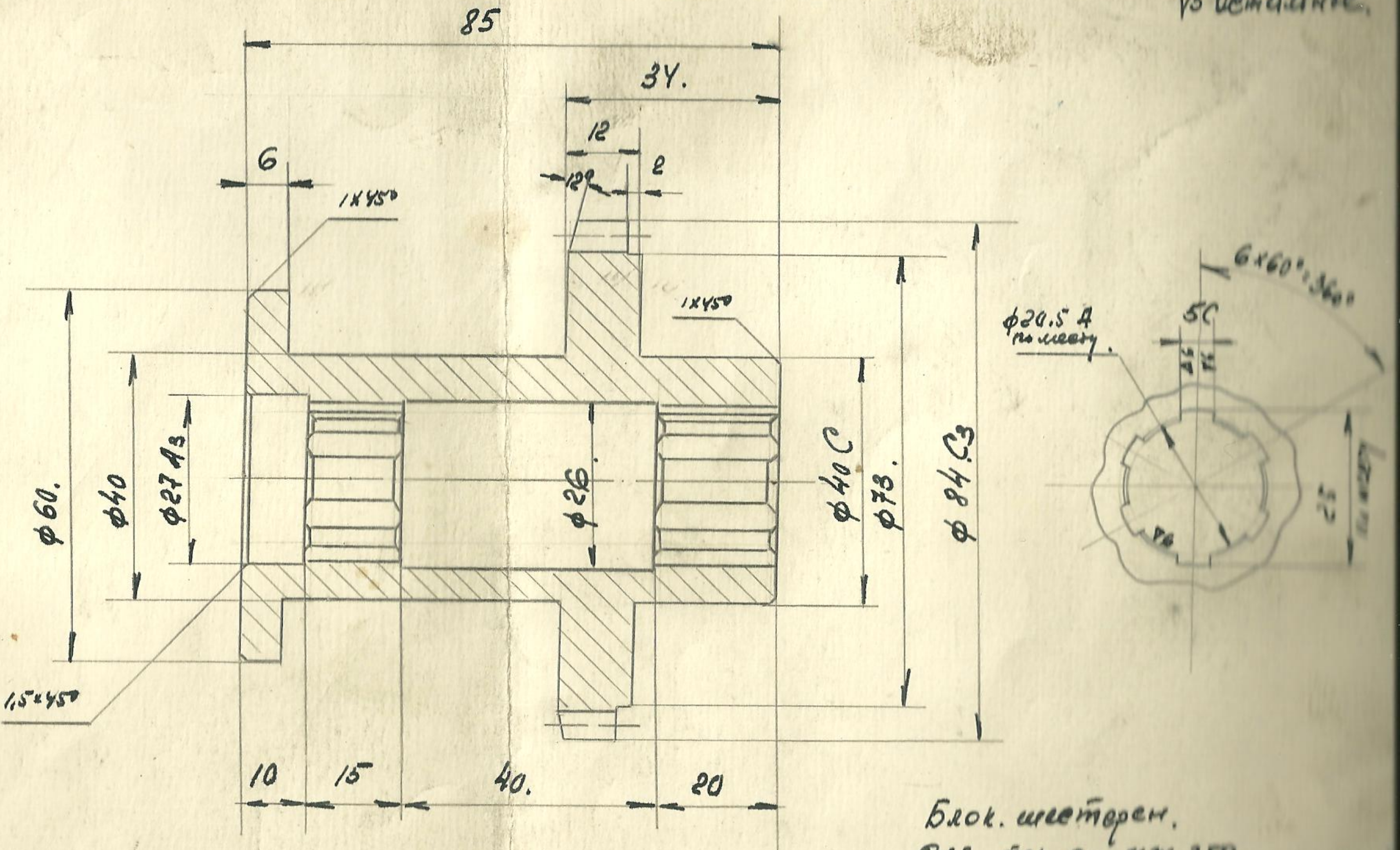
* размеры отмеченные звездочкой. Согл. по валу.

Z=35
m=2
De=74
do=70.

Т/об Rс=40÷45

Изм. / Кол.	Ток. винторезн. ИЖ-250
Разраб.	Шестерня
Проверил	Литера / Вес / Масштаб: 1:1
Технолог	Лист / Листов
Нормконтр.	Сталь 40Х
Нач. отд.	

∇5 Остальное.



Основные размеры шестерни

Диаметр выступов	ф84 С3
число зубьев	z=40
модуль	m=2
высота зуба	h=4.5
Шаг.	t=6.28

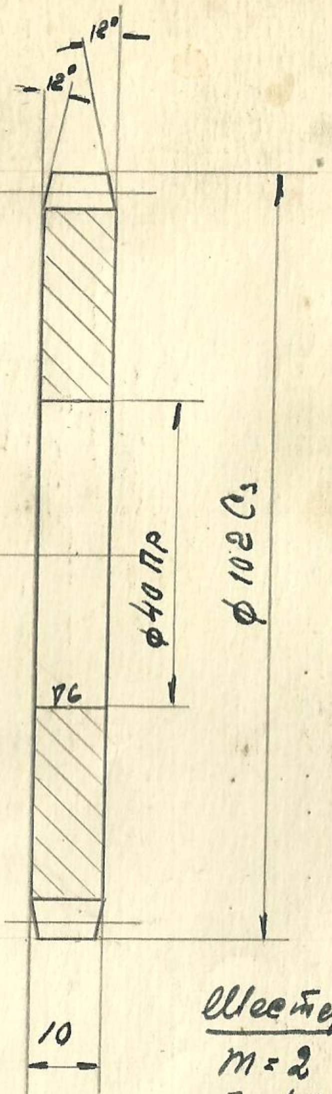
Тех. треб:
1. Зуб закруглить с одной стороны.
2. Острые кромки притупить.

Блок. шестерен.
для ток от изм. 250

Матер. Сталь

черт № 100-99
10/5.67

∇5 всп



Шестерня.

m = 2

Z = 49

h = 4.5

t = 6.28

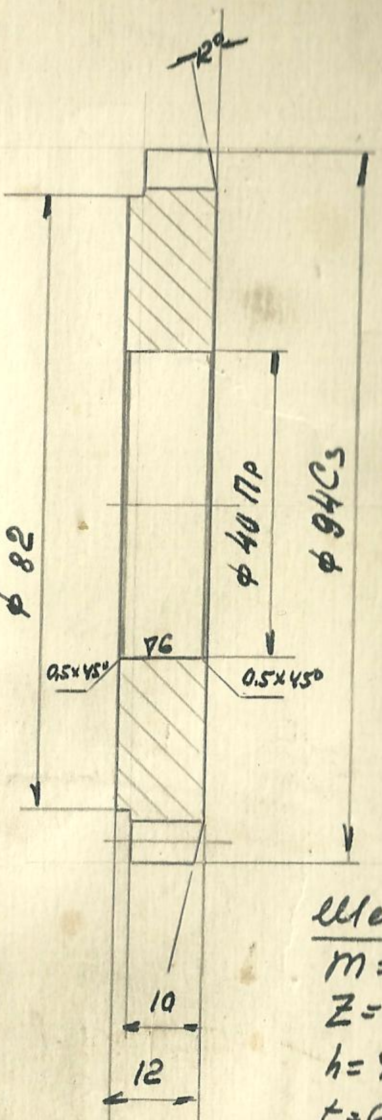
ИЖ-250

Мат. Ст 45

черт № 100-100.

10/5-67

∇5 00-5



Шестерня

m = 2

Z = 45

h = 4.5

t = 6.28

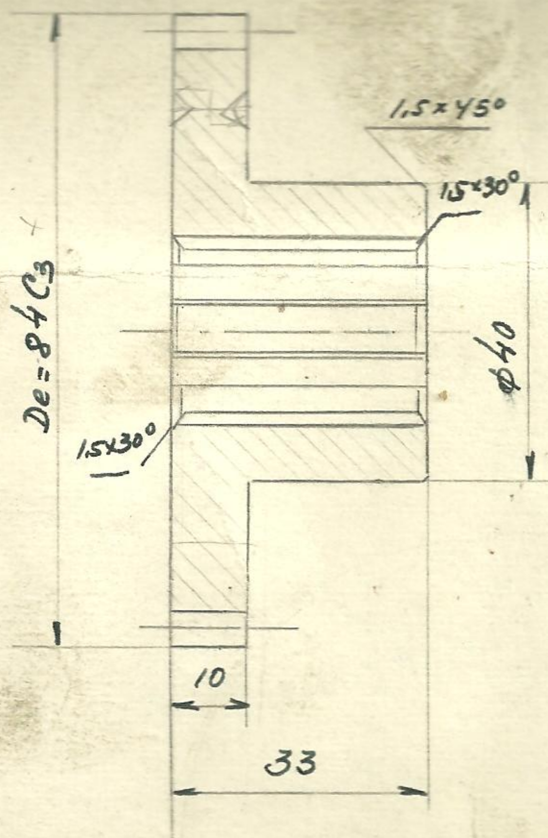
ИЖ-250

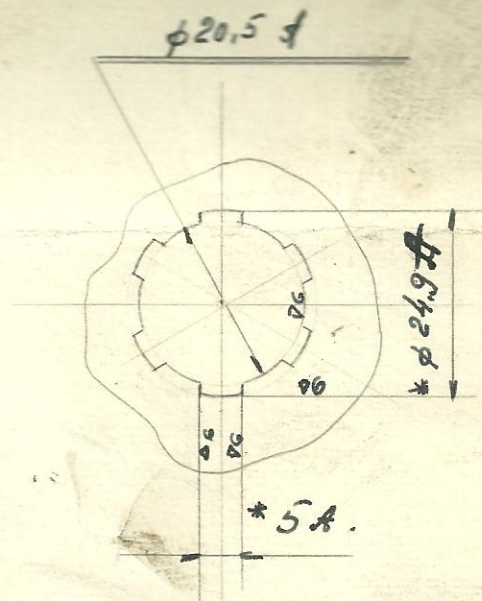
Мат. сталь 45

черт № 200-1

10/5-67

75 шт





* размеры отмеченные
звездочкой
согласовать по валу

Z=40
m=2
d_0=80
De=84C_3
h=4.5
t=6.28

Терм/обр. Rc 40÷45

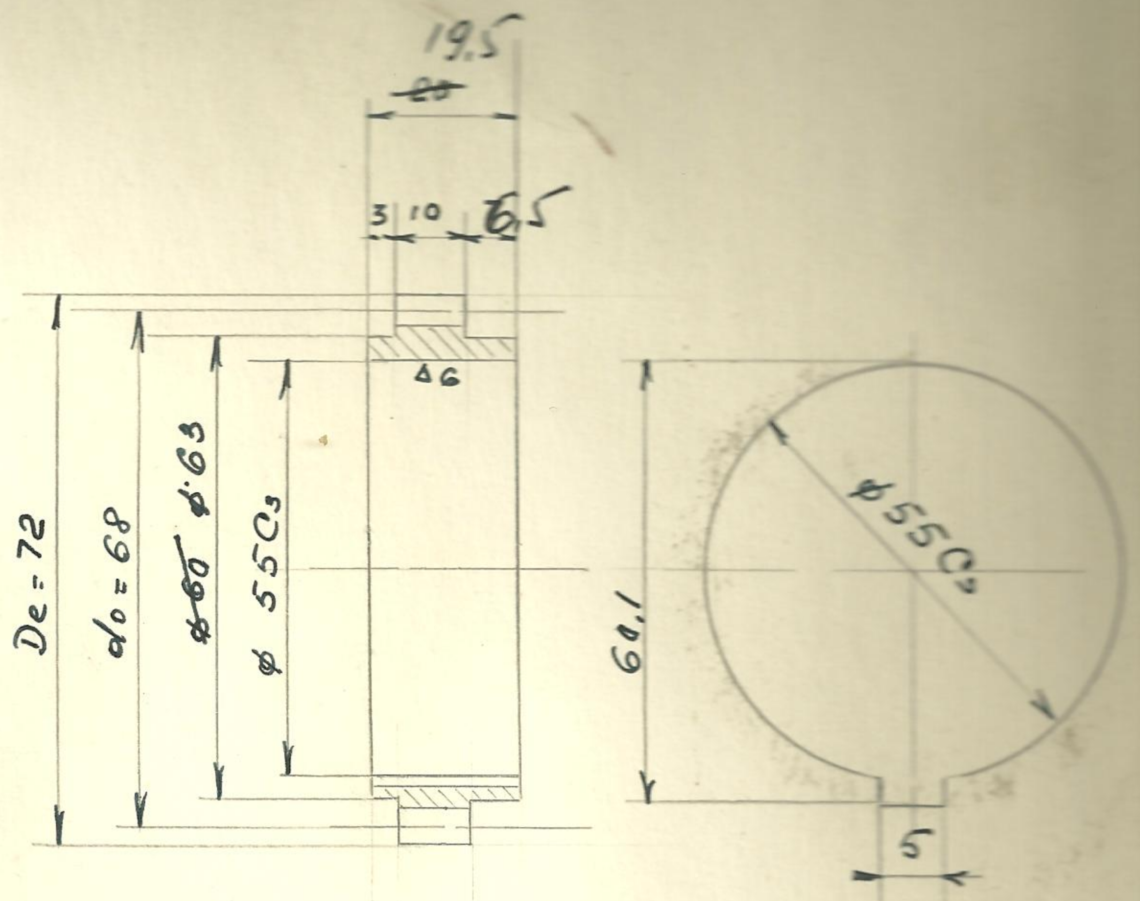
Ток. винторезный ИЖ-250

Шестерня

Ивар 13/XI-74.

Сталь 40Х

Масштаб
Пров.
Тех.
Н. контр.
Нач. отд.



HRc=48÷53

Токарно-винторезний ИЖ-250

Шестерня

Z=34 m=2

Масштаб

1:1

Иванов
25/I.79

~~Сталь 45~~
Ст 40Х

л. х.
ста-
н.м.
об-
е
коят-
ений
ении
елке
лать

770-66038

а	1		Вдов. 29.1.63		Линейка конусная	ИЖ 250П 85А.00
Лит. изм.	кол.	докум. №.	подп.	д-а		
Констр.		Шаклеина	[signature]	23.12.62		литера / вес / масшт
Рук. груп.		Королев	[signature]			1:1
Нормок.		Алтазов	[signature]	20.12.62		
Нач. СКБ		Модзелевс	[signature]		Общий вид группы	лист: 1 / Вс. листов: 1
Копиров.		Мальцева				Машиностр. завод СКБ 62

св. Гордовин. 20.12.62г.

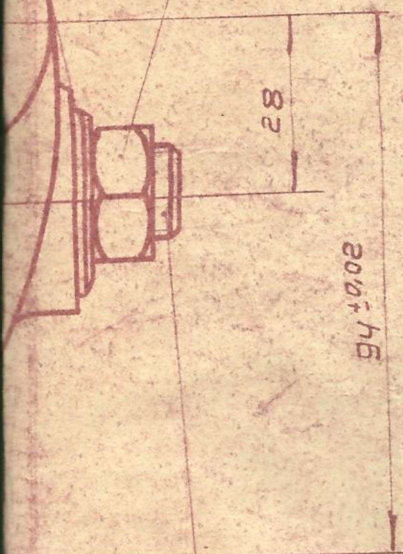
1. Максимальный угол точения ±10°

2. Максимальная длина точения 235 мм.

3. Допуск на непараллельность образующих дет. 85Я.013 относительно направляющих [...]нины в вертикальной и горизонтальной плоскостях на всей длине .... 0,0[...]

4. При точении наружного конуса во избежание [...]разования цилиндрической шейки посл[е] подвода резца к изделию повернуть ру[ч]ку винта поперечной подачи на 10 дел[ений] против часовой стрелки, а при точ[ении] внутреннего конуса по часовой стр[елке]

5. Соосность дет 85.113 и 85.016 подго[нять] при сборке по дет 85.113



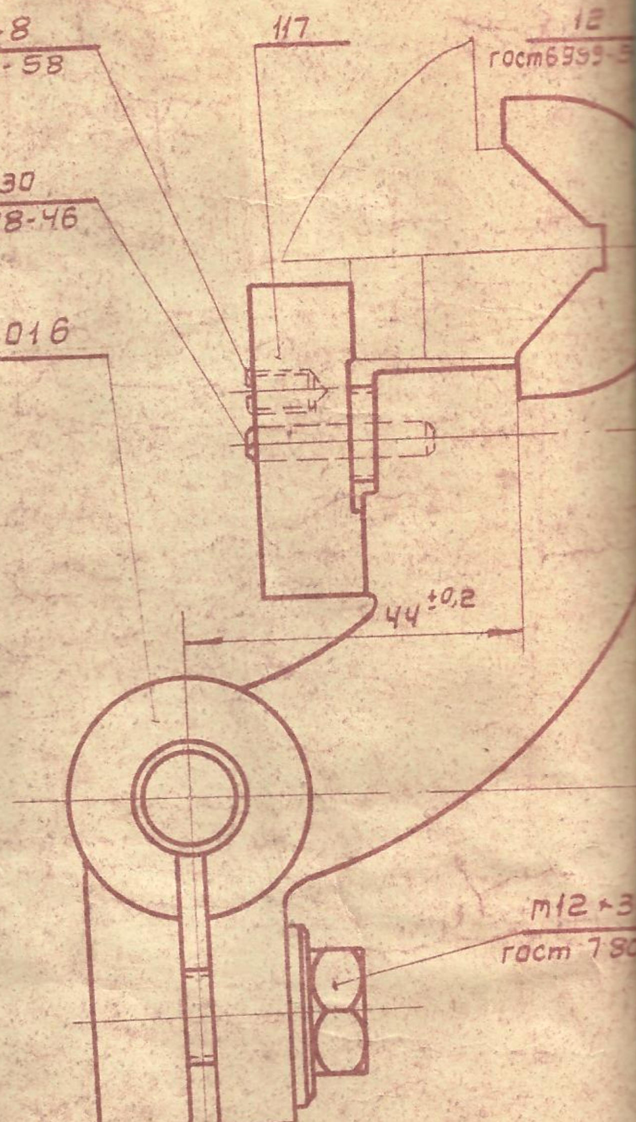
М12
ГОСТ 5927-51
28
Ду+0,02
118
8-57

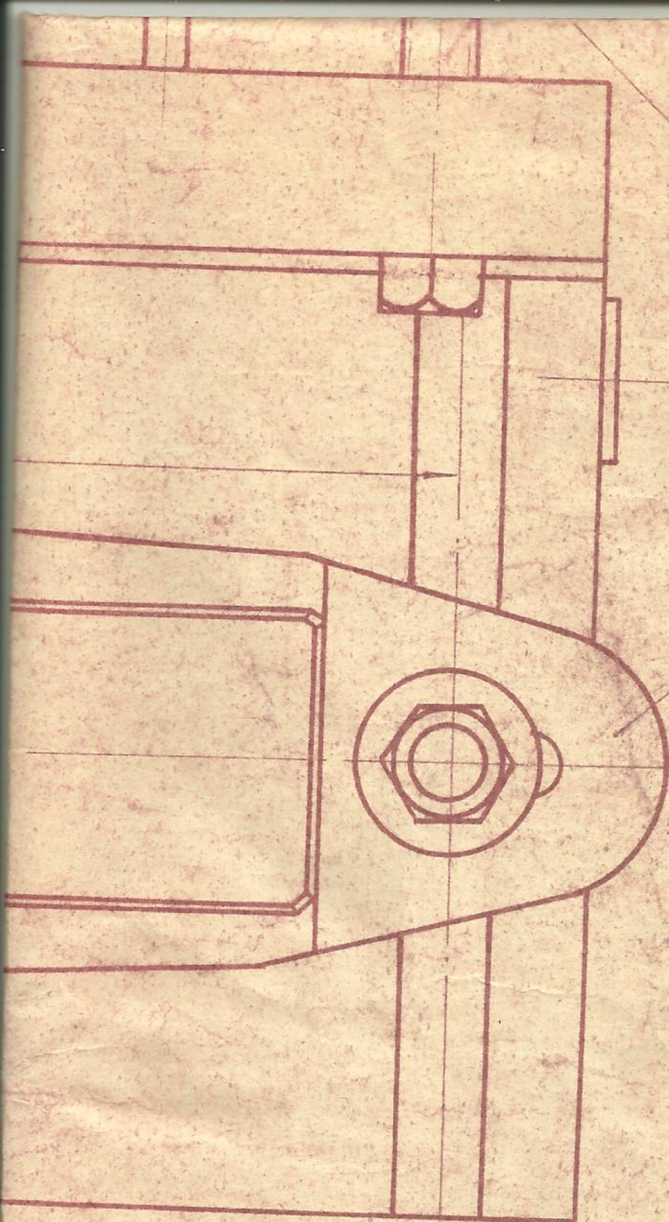
Вид Б

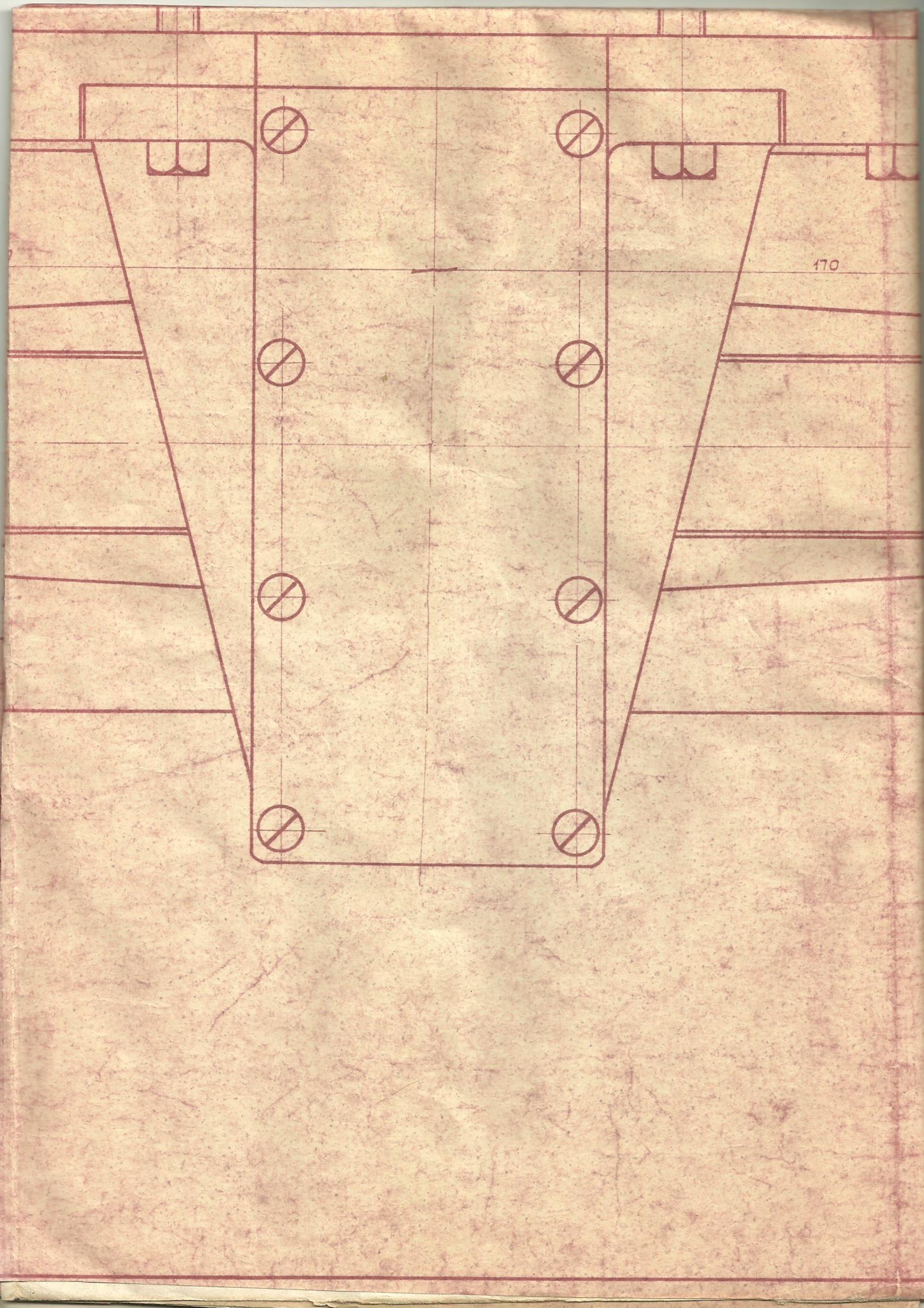
115

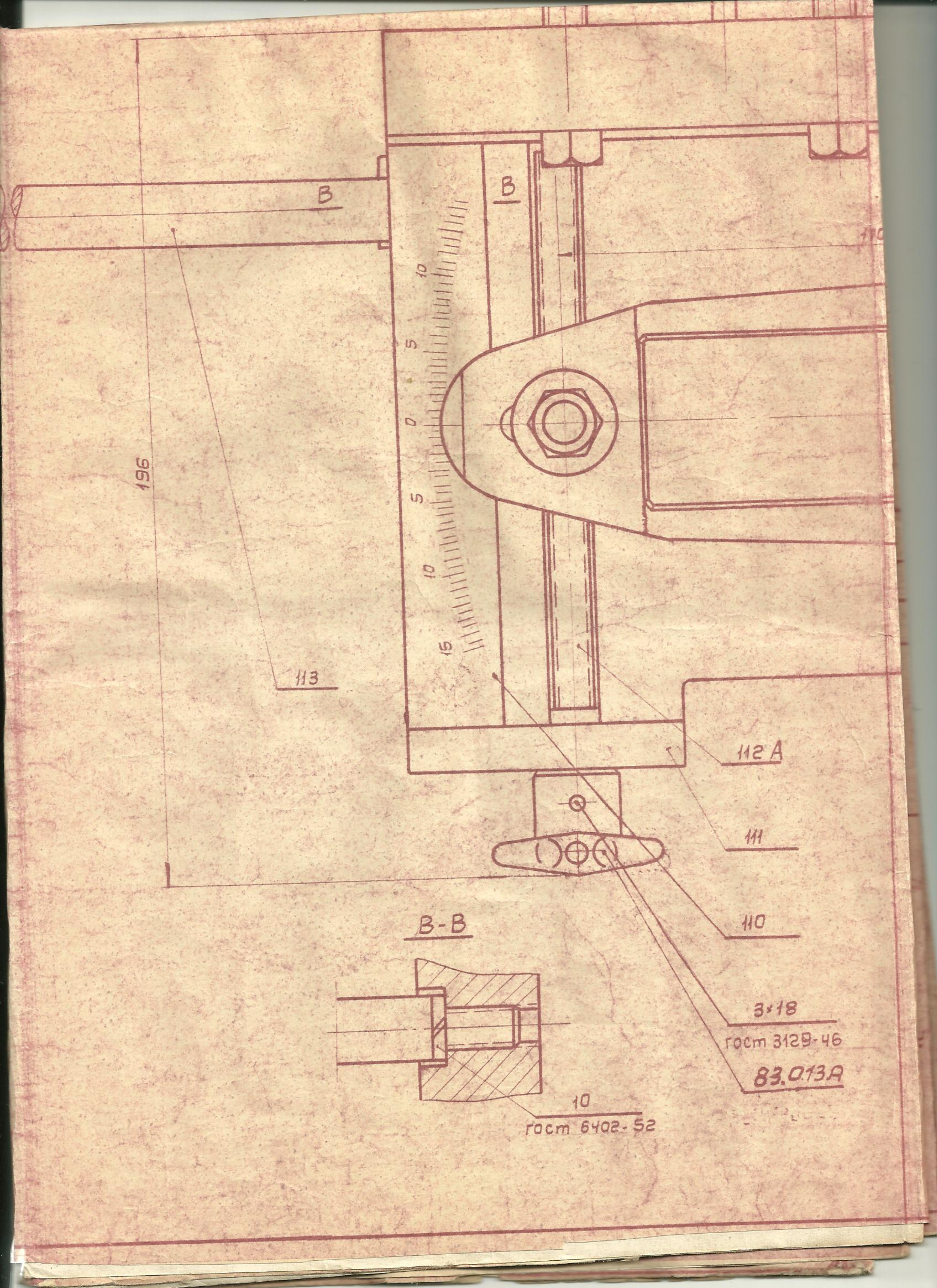
116

013

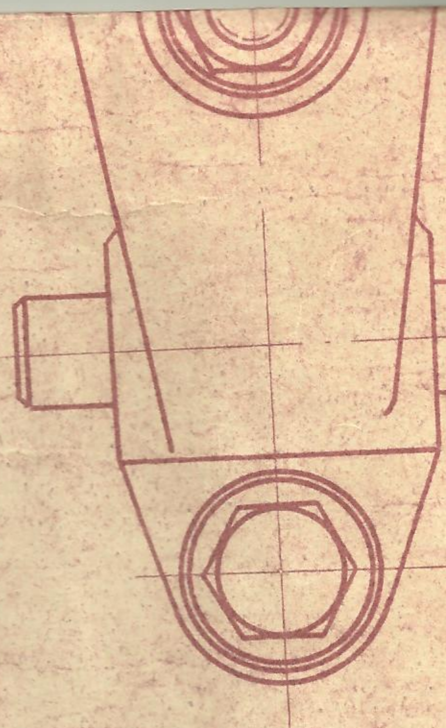


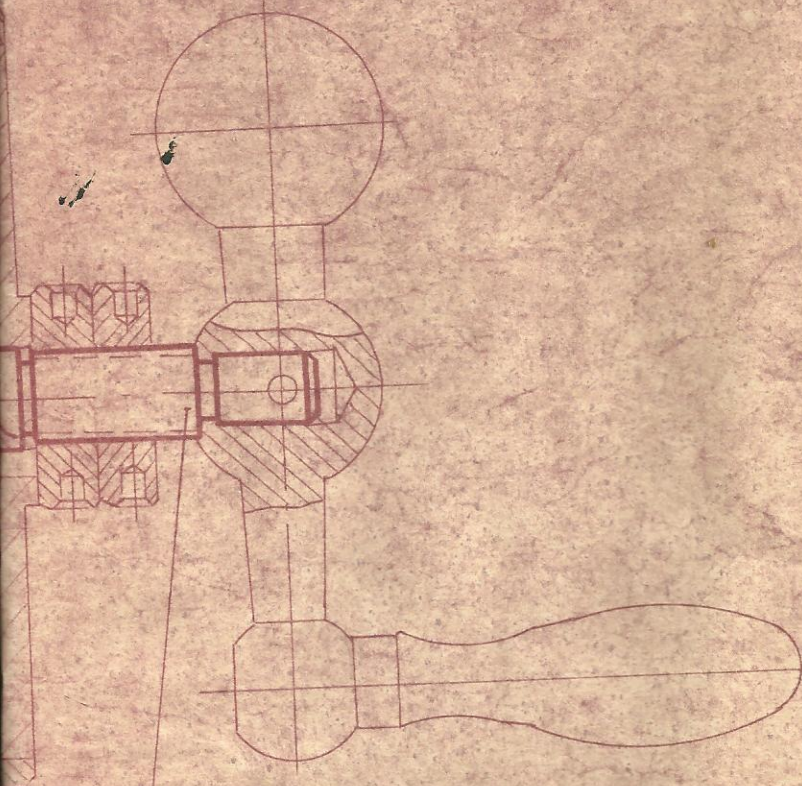

114
60.109
015


170

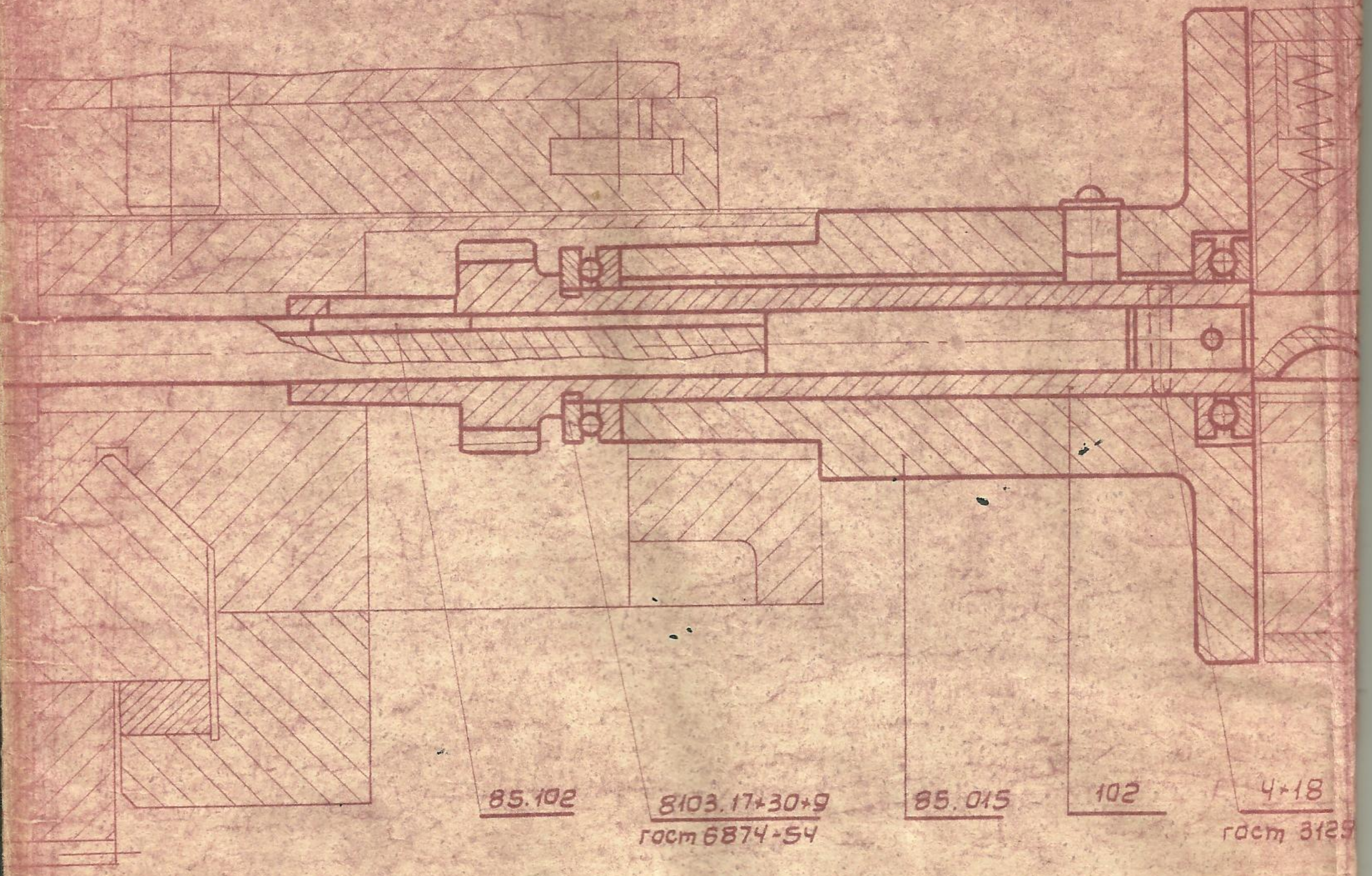


B
B
10
5
0
5
10
15
196
113
112 A
111
110
B-B
3×18
ГОСТ 3129-46
83.013А
10
ГОСТ 6402-52

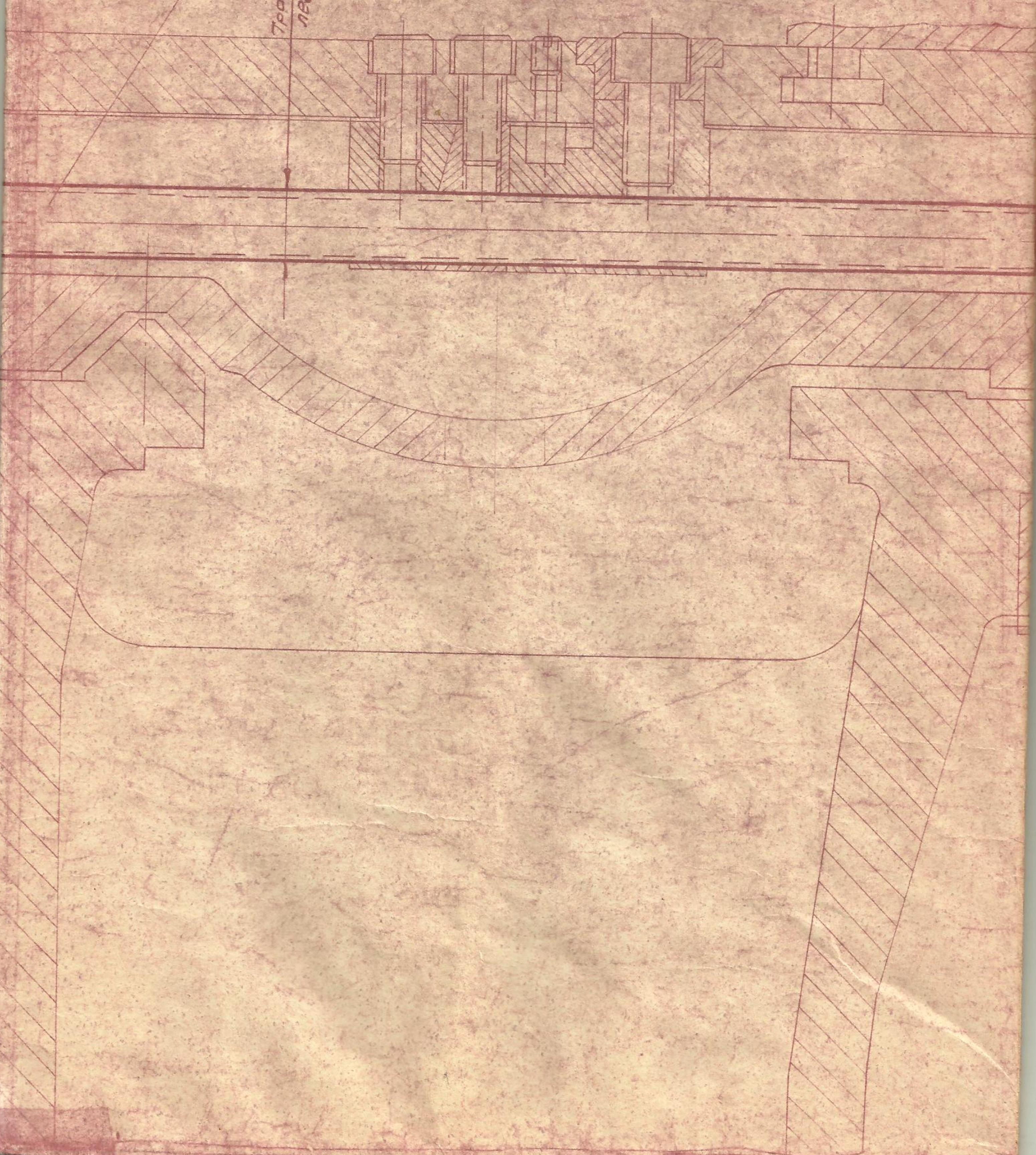


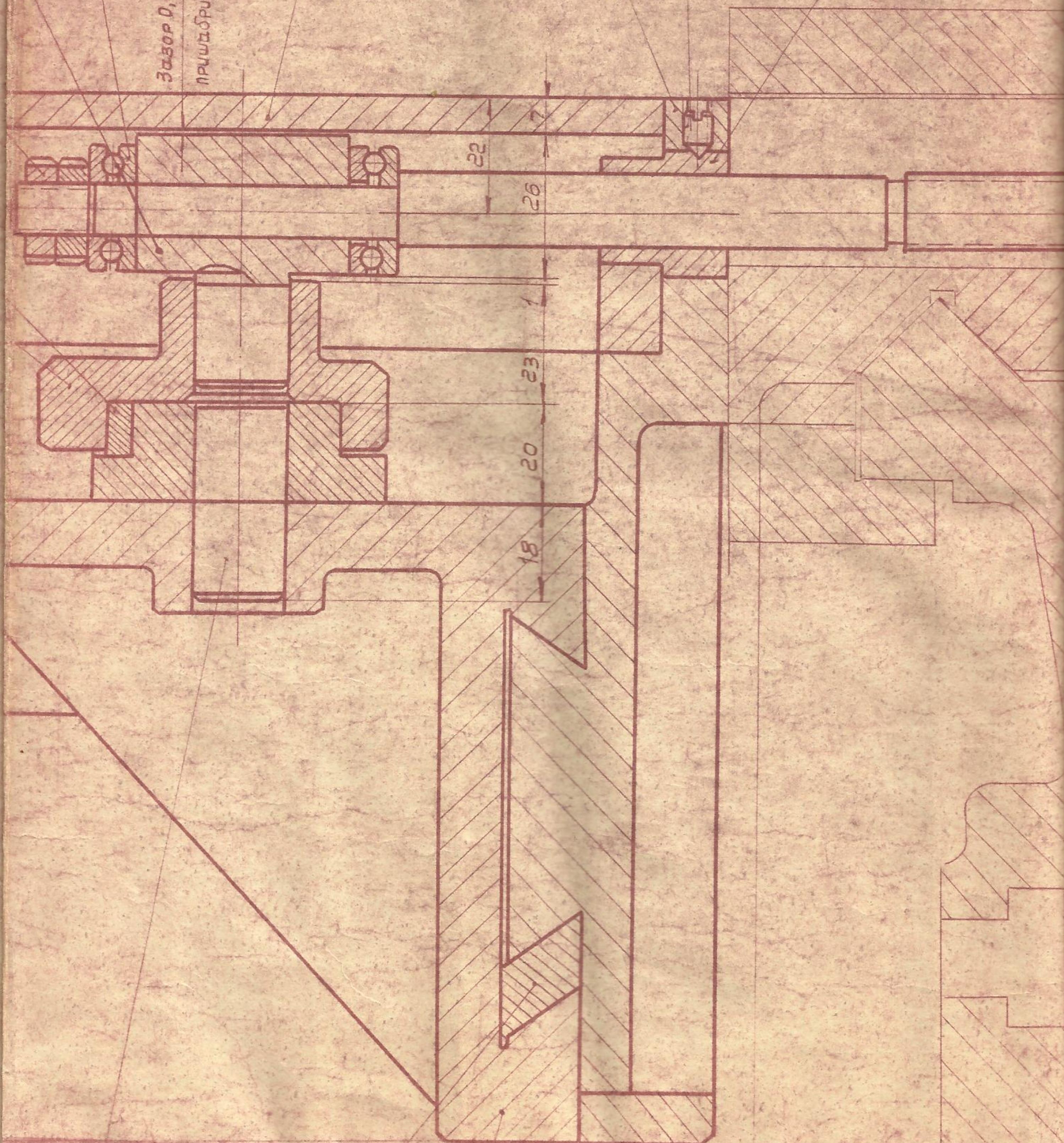


101

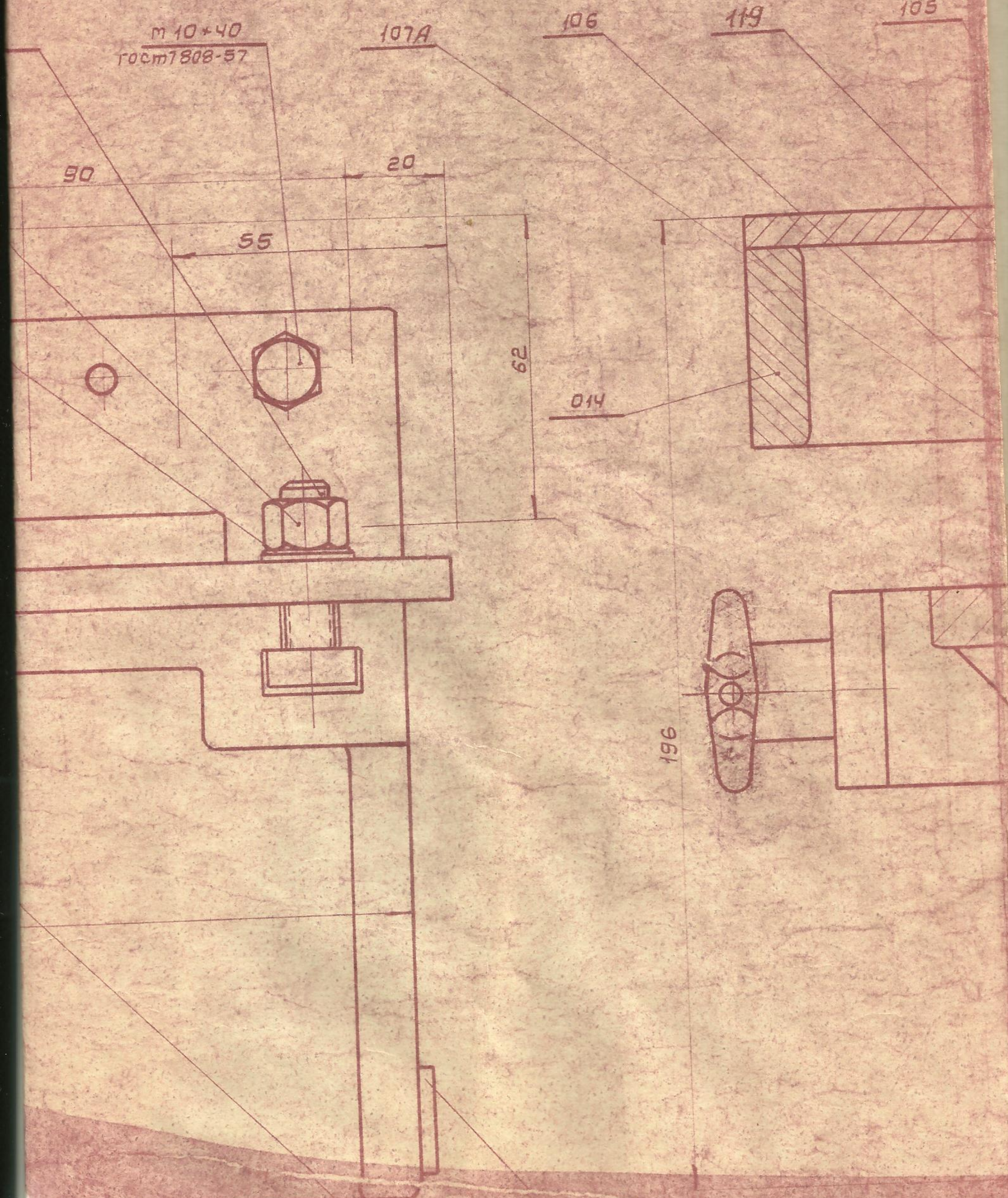

85.102
8103.17+30+9
ГОСТ 6874-54
85.015
102
4+18
ГОСТ 3129

А-А





81.00.10+94+8
ГОСТ 6874-54
104
012
m6+10
ГОСТ 1476-58
061
Зазор 0,02
пришабрить
22
7
26
1
23
20
18



М 10×40
ГОСТ 1808-57
107А
106
119
105
90
20
55
62
014
196

6×35
ГОСТ 3129-46

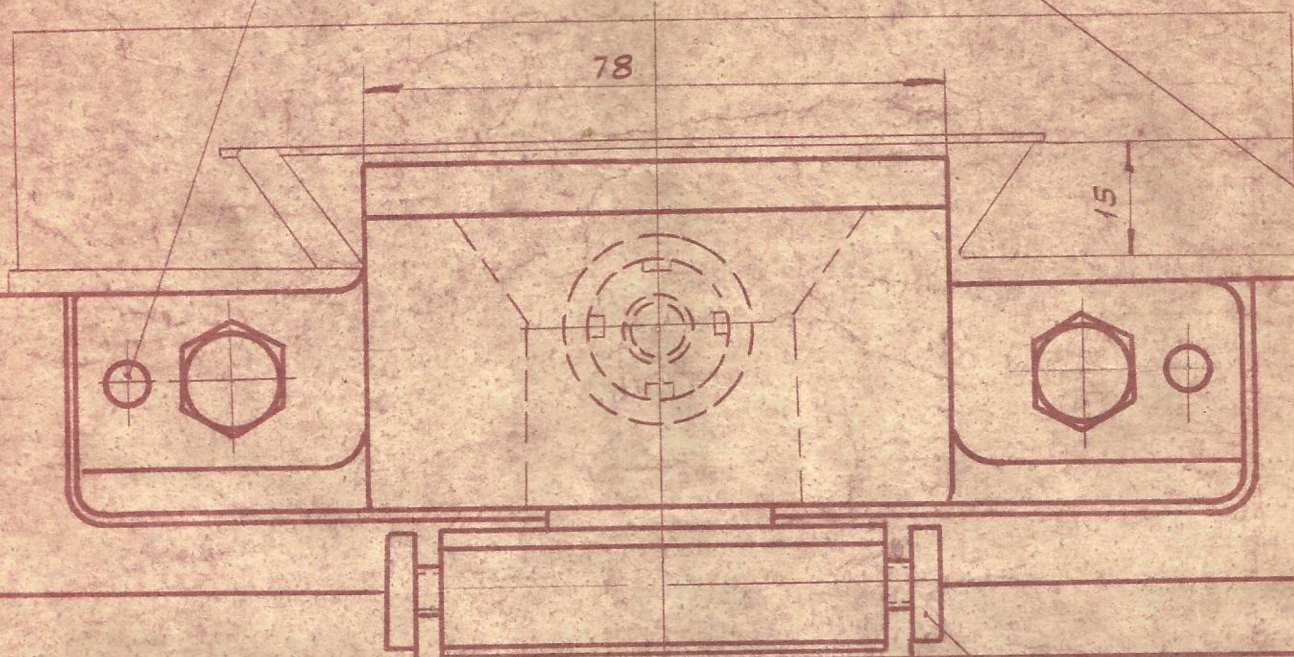
6×22
ГОСТ 3128-46

А

10
ГОСТ 6959-54

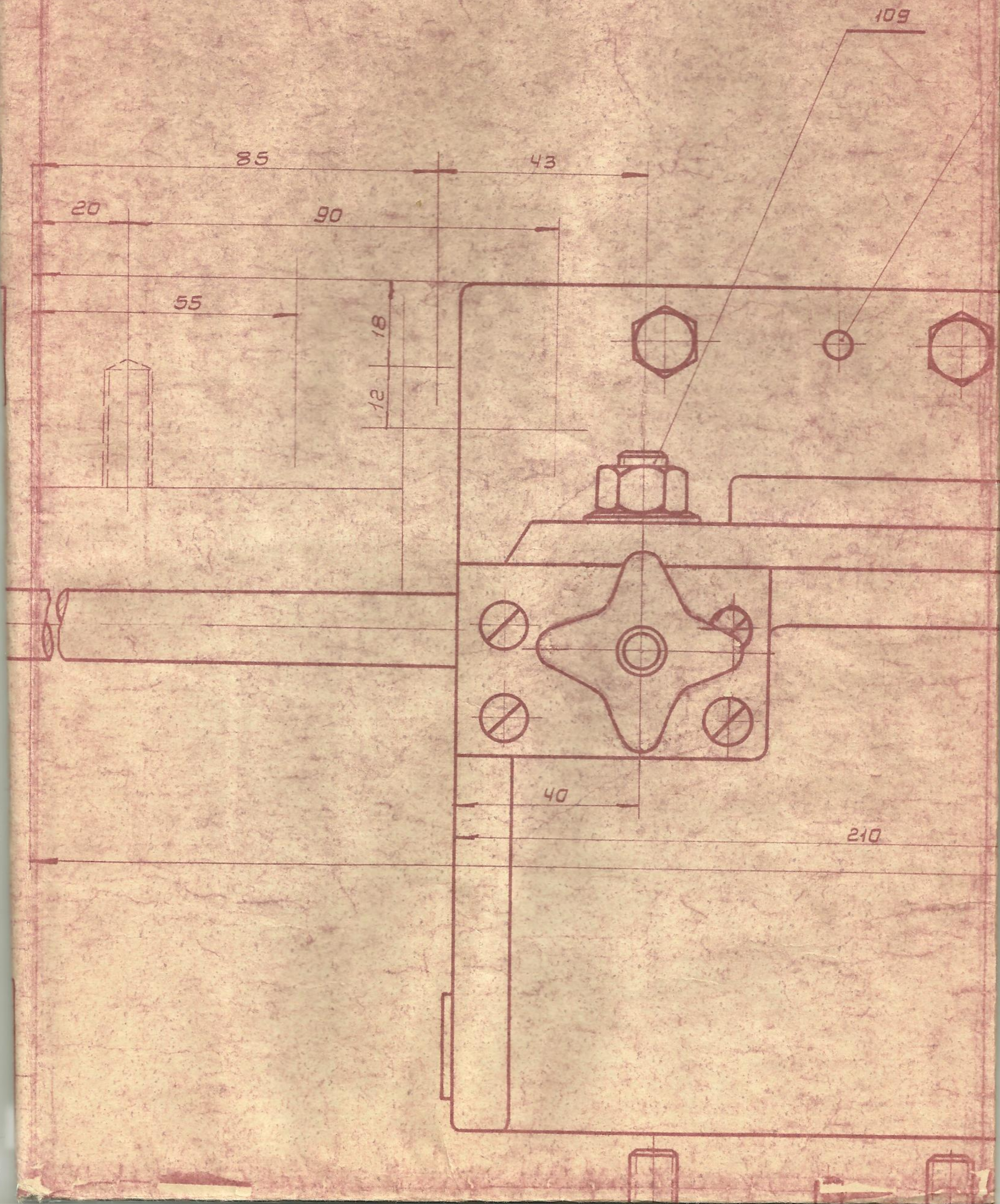
М10
ГОСТ 5927-51

108

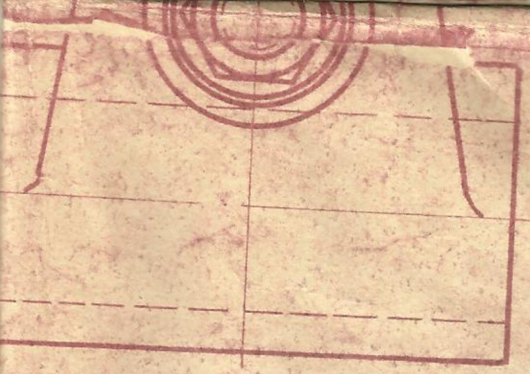


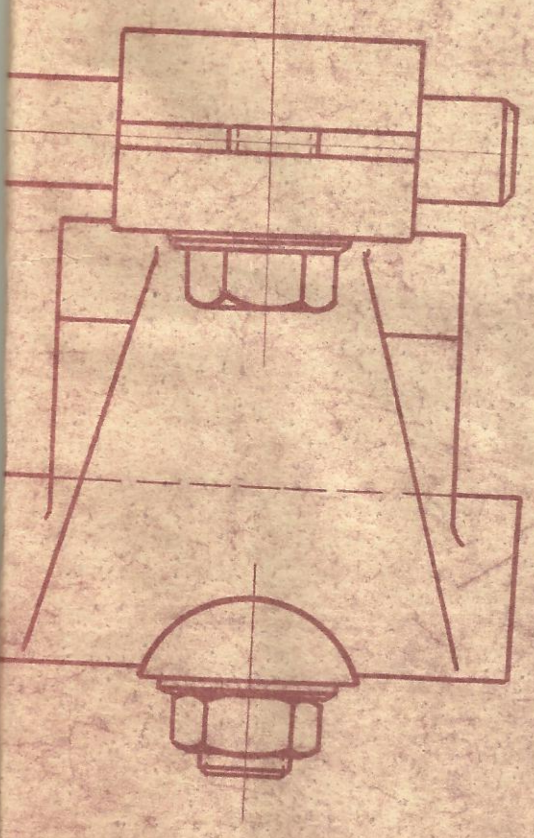
190

А



109
85
43
20
90
55
18
12
40
210





ИЖ250П85А.00

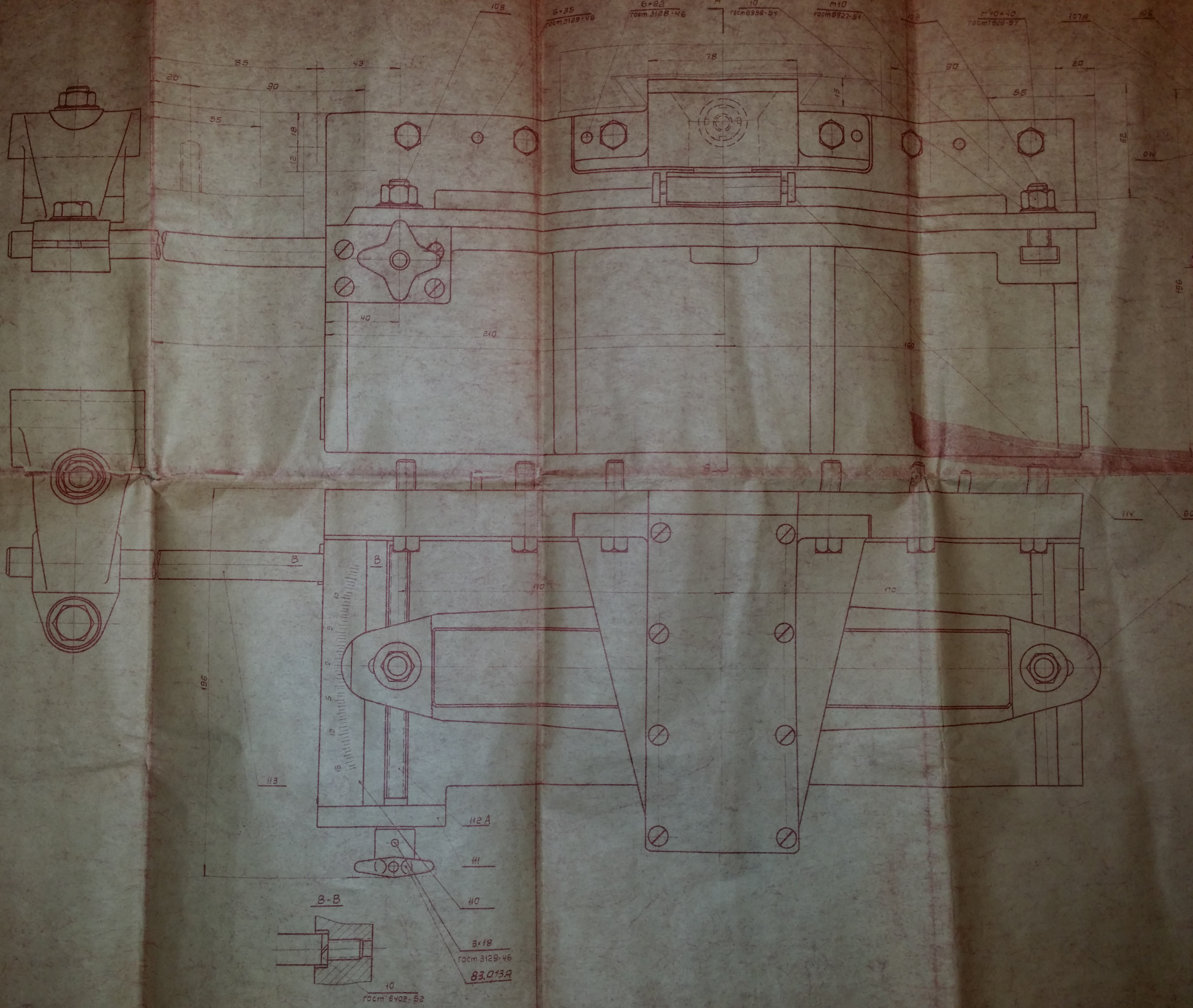
А-А

Вид Б

1. Максимальный угол точения ±10°
2. Максимальная длина точения 235 мм.
3. Допуск на непараллельность образующих ... дет. 85А.013 относительно направляющих станины в вертикальной и горизонтальной плоскостях на всей длине . . . . 0,05 мм
4. При точении наружного конуса во избежание образования цилиндрической шейки после подвода резца к изделию повернуть рукоятку винта поперечной подачи на 10 делений против часовой стрелки, а при точении внутреннего конуса по часовой стрелке.
5. Соосность дет 85.113 и 85.016 подгонять при сборке по дет 85.113

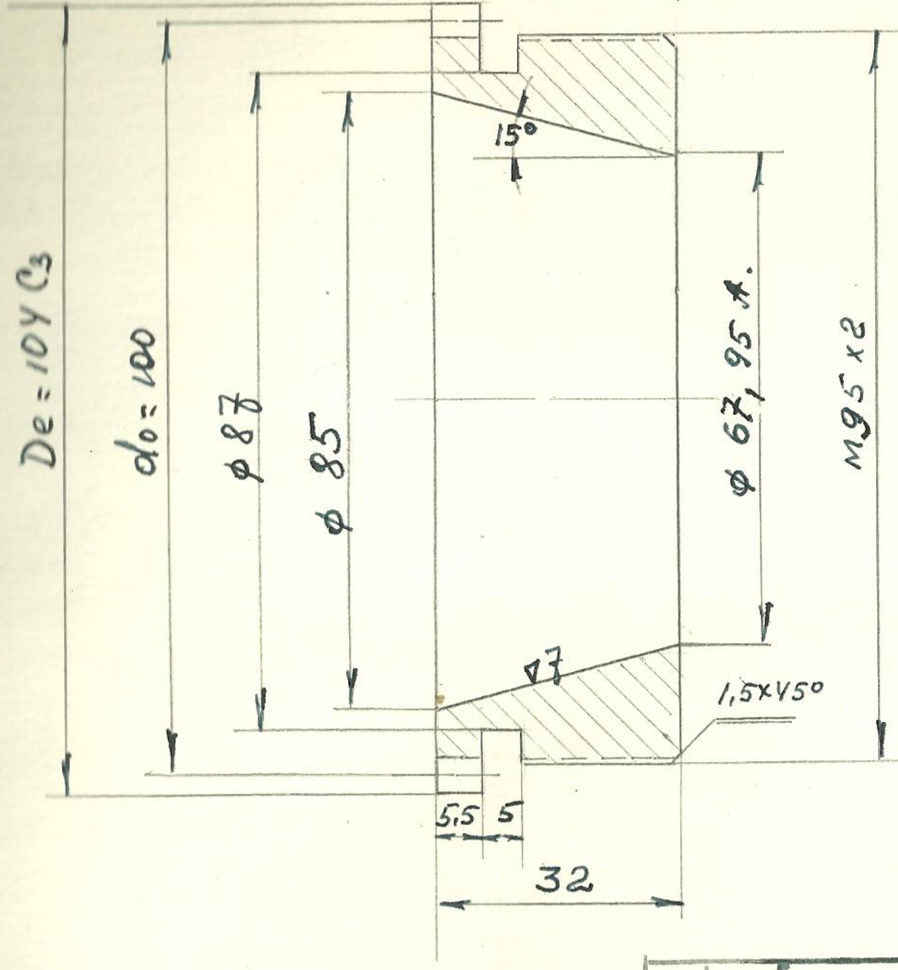
770-66038

Изм. а, кол. 1	Линейка конусная
Констр. Шаклеина	ИЖ 250П 85А.00
Рук. груп. Королев	Литера / Вес / Масштаб 1:1
Алмазов	Общий вид группы
Норм. контр.	Лист 1, Всего листов 1
Нач. отд. Подзолов	Машиностр. завод
Фальцева	



B-B
B
196
113
112 A
111
110
114
108
6×35
ГОСТ 3128-46
6×22
ГОСТ 3128-46
М10
3×18
ГОСТ 3128-46
83.013А
10
ГОСТ 6402-52
210
40
78
85
43
90
55
20
170

∇5 Ост.

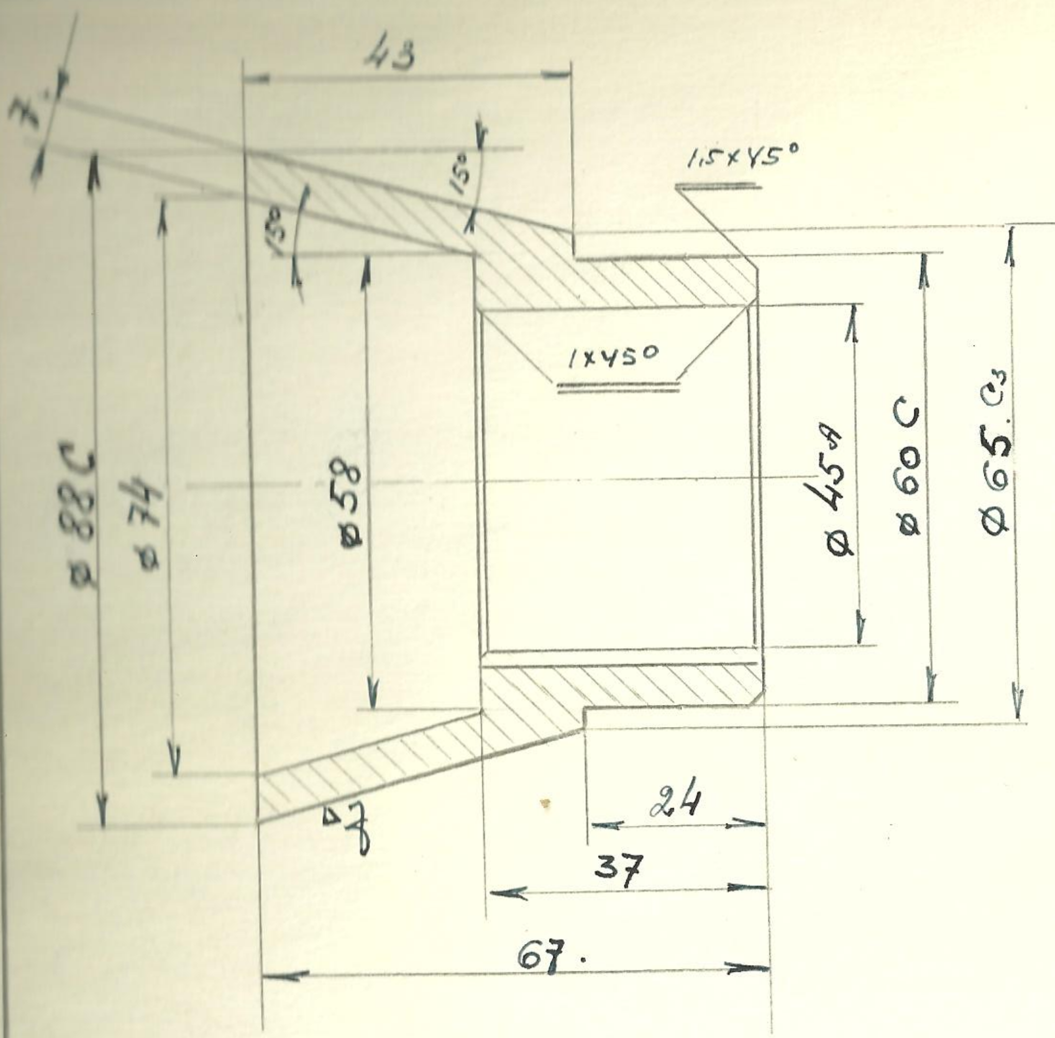


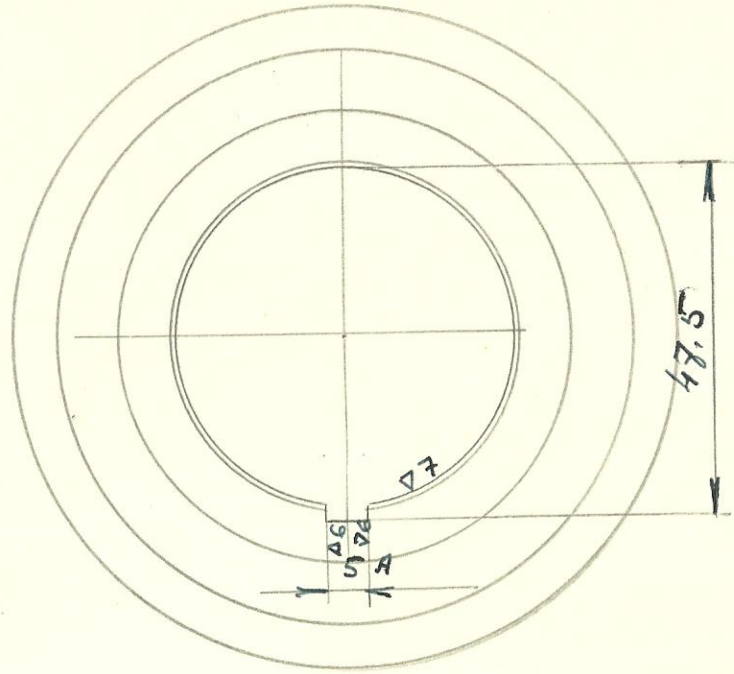
1	модуль	m	2
2	число зубьев	Z	50
3	высота зуба	h	4.5
4	Шаг	t	6,28

Rc = 50 ÷ 56.

Разраб.	Иванов 6/IV-77	Токарно-винторезн ИЖС-250
Провер.		Шестерня втулки тормозной
Т. контр.		Масштаб 1:1
Н. контр.		Листов
Нач. отд.		Сталь У8 ÷ У10

∇5 ост





Rc = 56 ÷ 58

Иванов 6/IV-77	Токарно-винт ИЖ-250 Втулка тормозная сталь У8 ÷ У10	Масштаб 1:1
Пров. Тех. Норм. контр. Нач. отд.		

∇5 ост

52

10 16 16 10

36°

13

Δ6 ∇6

5

Δ6

Δ6

1,5

3

5

3,5

⌀107

⌀84

⌀117

⌀135

⌀142

55

шкив
на ток. револьверный
станок.
модели ИЖ. 250.

Матер. чугун. или
дюральалюм.

12/5 74. [signature]

Ч4 кругом.

25

М8

R=8

30

21

16

12

17

25

12,5

6

12

к-во 5 шт

Разраб.	Исаев	2/XII 74
Провер.		
Технолог		
Нормоконтр.		
Нач. отд.		

Ток. винт. ст. ГЖ-250

Сухарь регулировочной гайки

Сталь 3

Литера	Вес	Масштаб
		1:1

Листов

1.5x45° 1.5x45°

1x45° 1x45°

De=54 d0=50 d0=50 De=54

15 15

46

ф35А.

37.5

∇6

∇6

∇6 ∇6

6

т/о Rc=40÷45

Изм. Лист	
Разраб.	
Проверил	
Технолог	
Нормконтр.	
Нач. отд.	

Ток. винторезн ИЖ-250.

Шестерня

Z=25

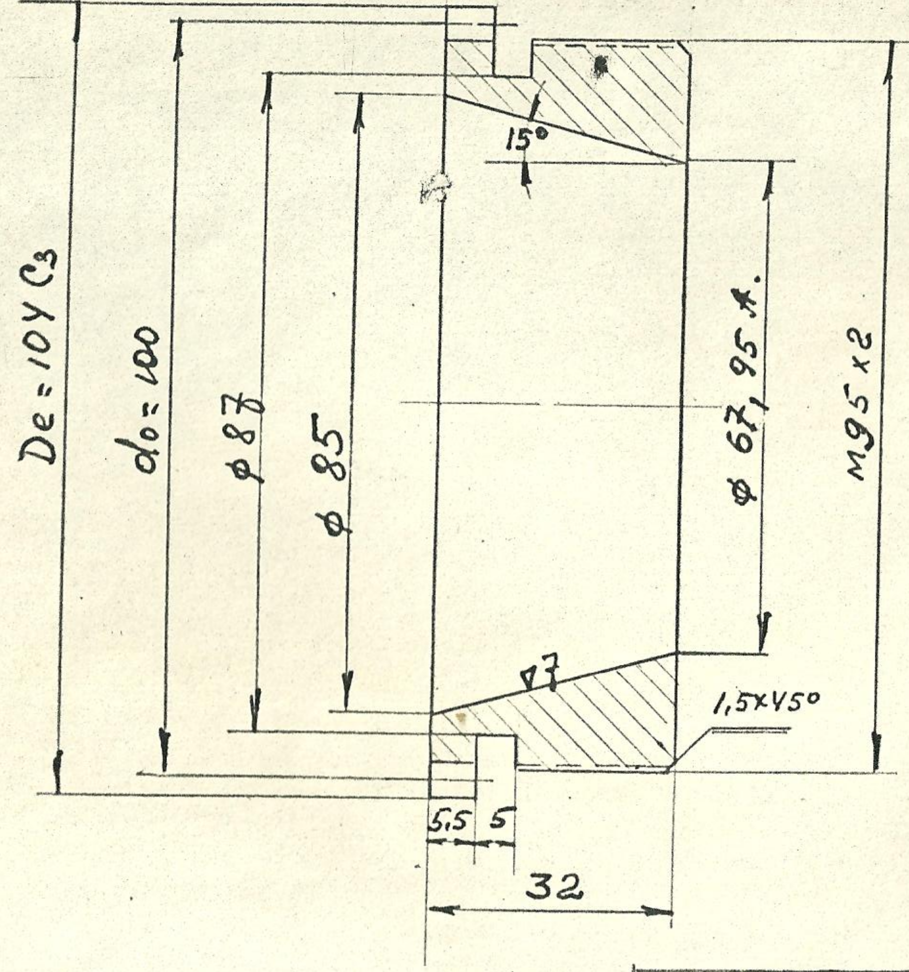
m=2.

Сталь 40Х

Вес	Масштаб

Листов

∇5 Ост.

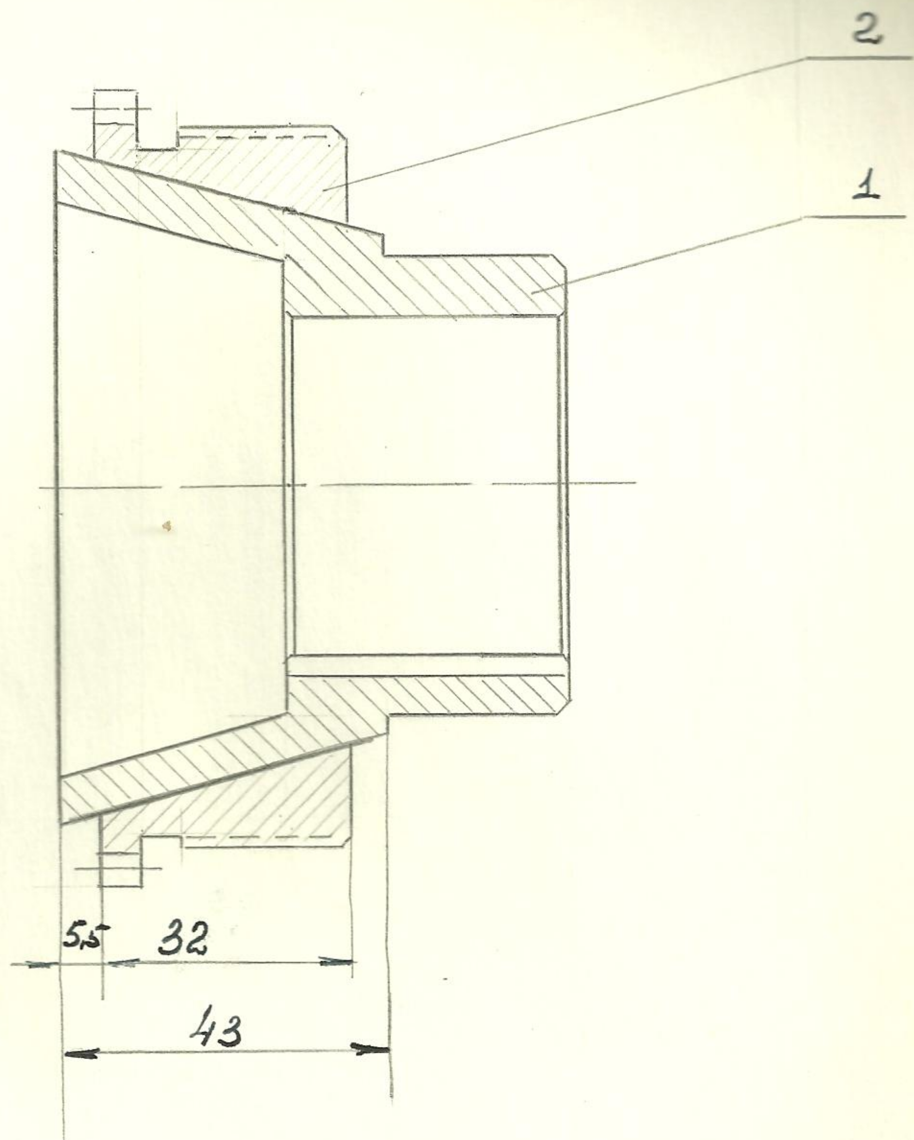


1	модуль	m	2
2	число зубьев	Z	50
3	высота зуба	h	4.5
4	Шаг	t	6.28

Rc = 50 ÷ 56.

Н. контр. / Разраб. / Провер. / Тех. контр. / Нормконтр. / Нач. отд.	Иванов 6/IV·77	Токарно-винторезн ИЖС-250 Шестерня втулки тормозной Сталь У8 ÷ У10
		Масштаб 1:1
		Листов

	Токарно-винт ИЖ-250
	Втулка тормозная
Иванов 6/IV-77	Масштаб 1:1
Пров. / Тех. / Норм. / Нач.	Сталь У8÷У10



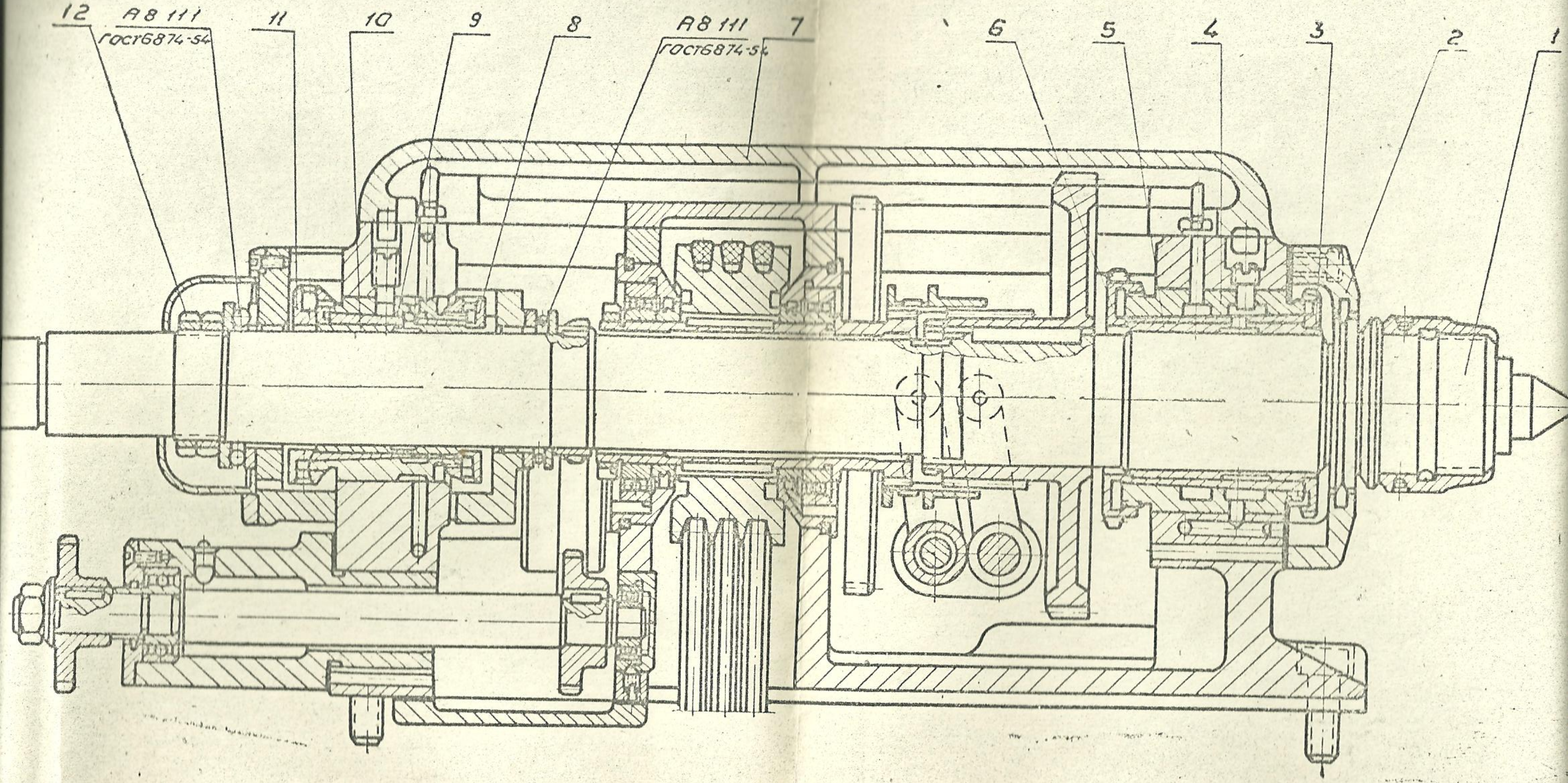
1	шестерня вт торм.	1	
1	Втулка тормозн	1	
п/н	наименование	к-во	примечания

Токарно-винторезн ИЖ-250

Тормоз в сборе

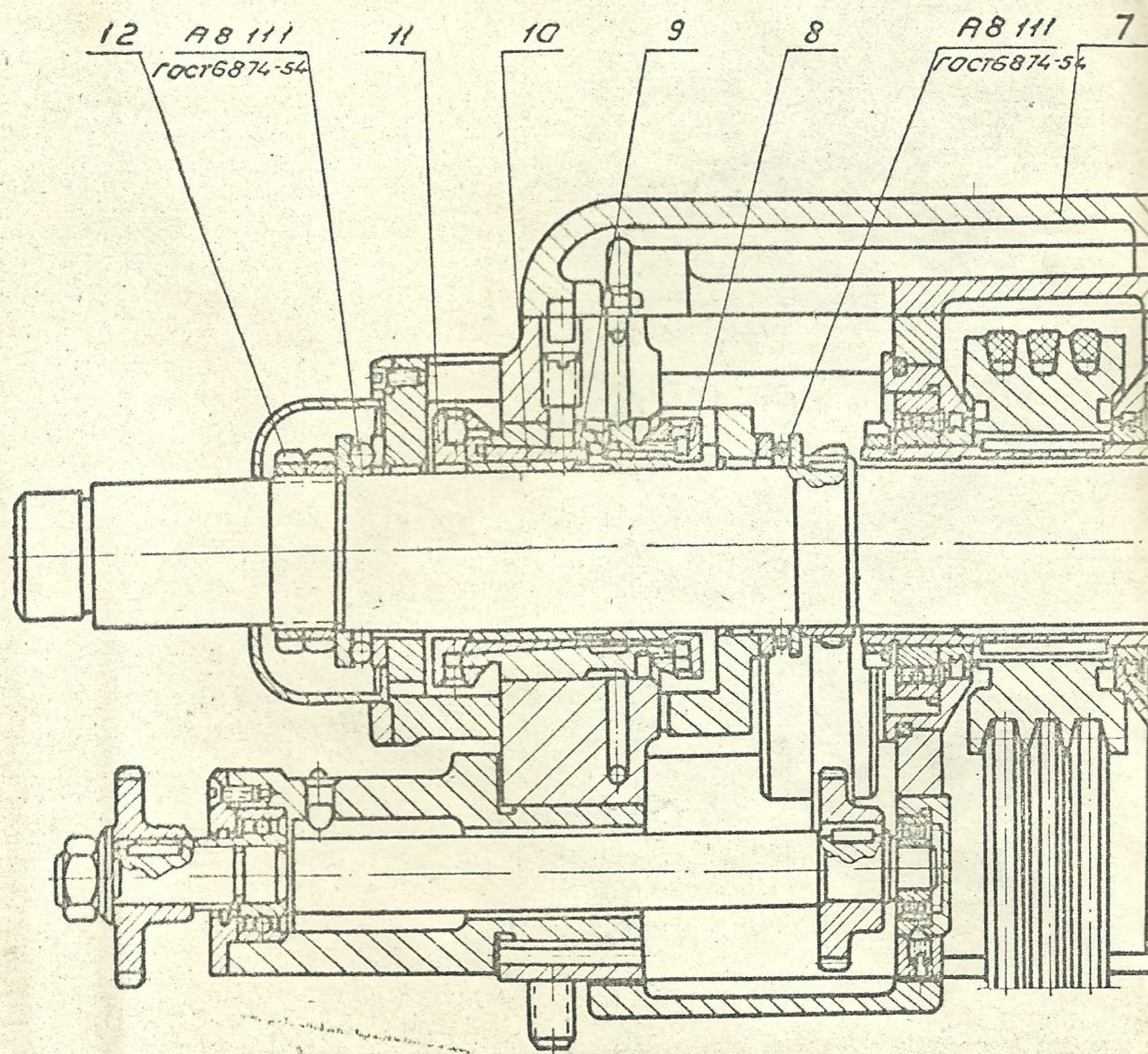
Изм.		Вес	Масштаб
Разраб.	Иванов 6/IV-87		1:1
Провер.			
Технолог.		Листов	
Нормконтр.			
Нач. отд.			

Разрез передней бабки



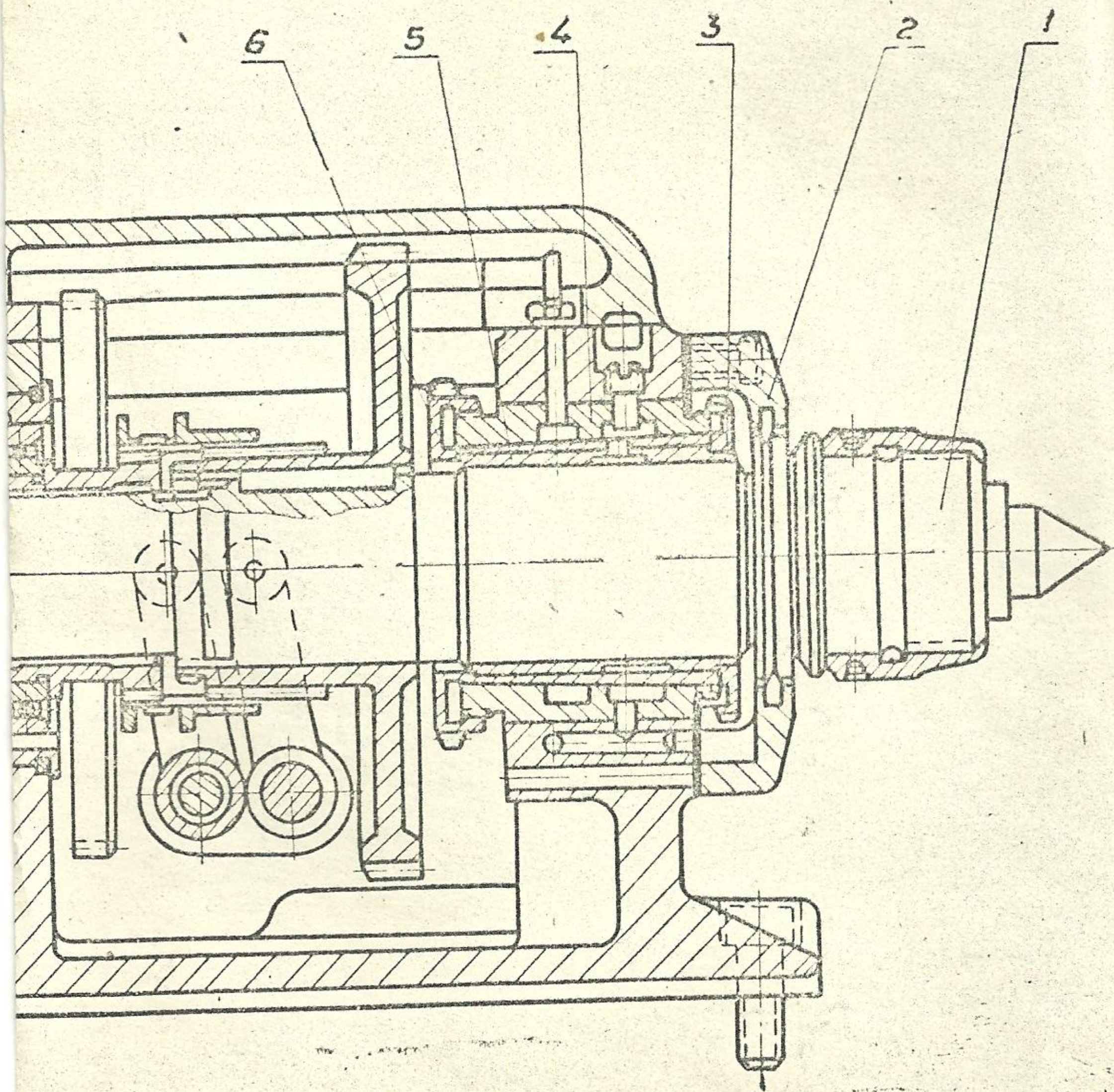
Фиг. 21

Разрез пере



Фиг. 2

дней бабки



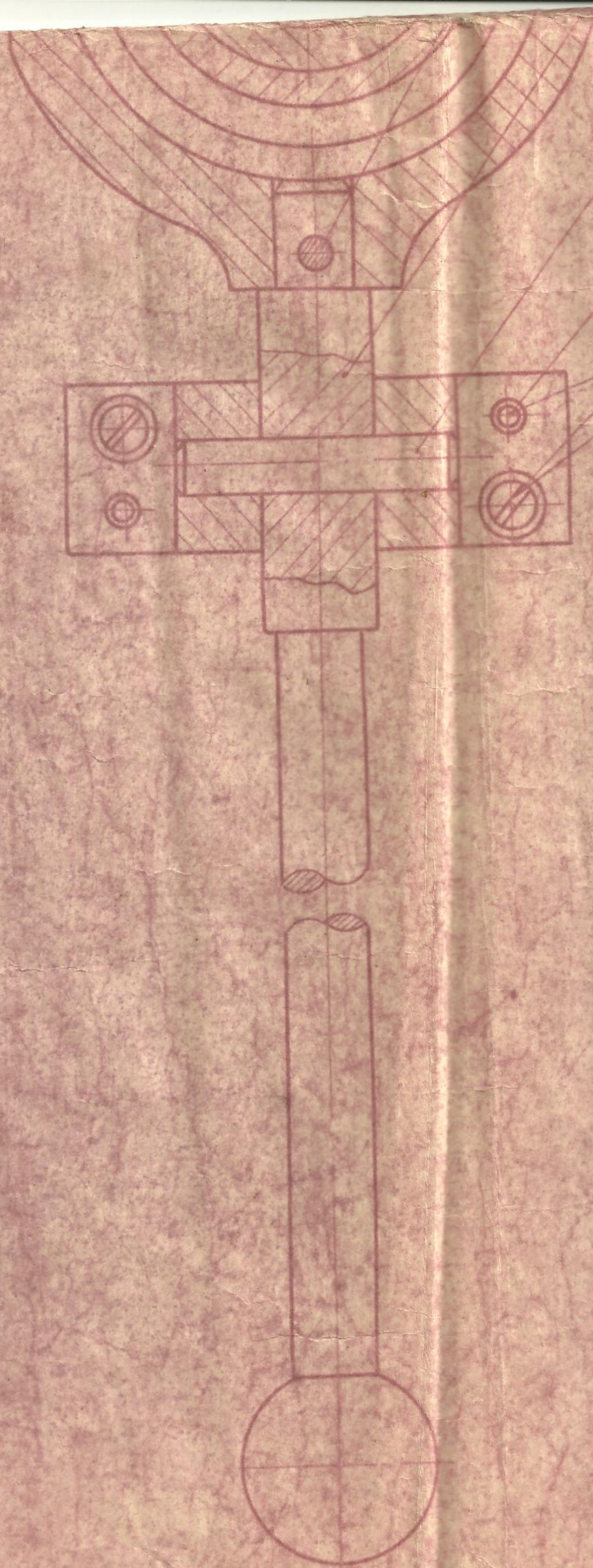
1

1. Биение оправки зажатой в цанге у торца шпинделя 0,03

770 66073

Изм.	Кол.	№ Док.	Подп.	Д-а		
Констр.	Жвакин				Цанговый зажим	ШК250П8700
Вед. кон.	Жвакин					Литера / Вес / М-б: 1:1
Рук. гр.	Веденин					
Нормоконтр.	Алмазов				Общий вид	Лист 1 Всего листов 1
Нач. СКБ	Русинчин					Маш. з-д СКБ-62

Коп. Зыбкина

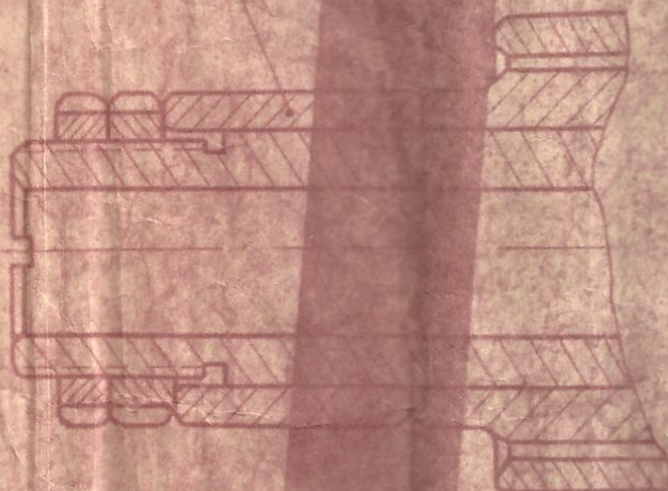


116

только для
ИЖ 250.21.00



115

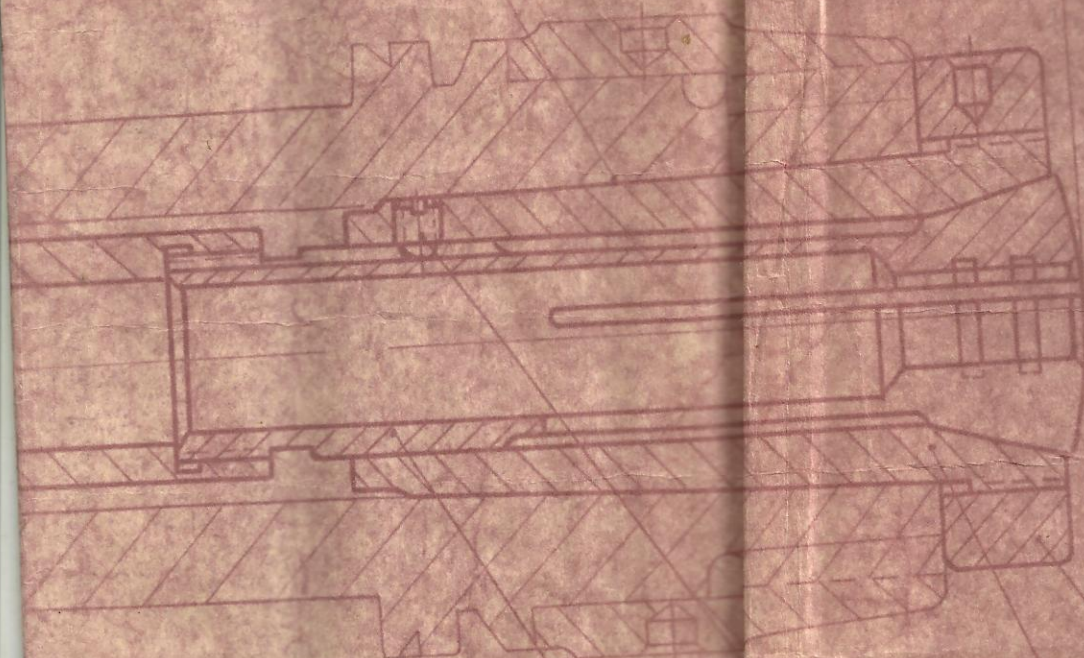


Вариант к[illegible]ия
для группы [illegible]00
(подшипники [illegible]ения)

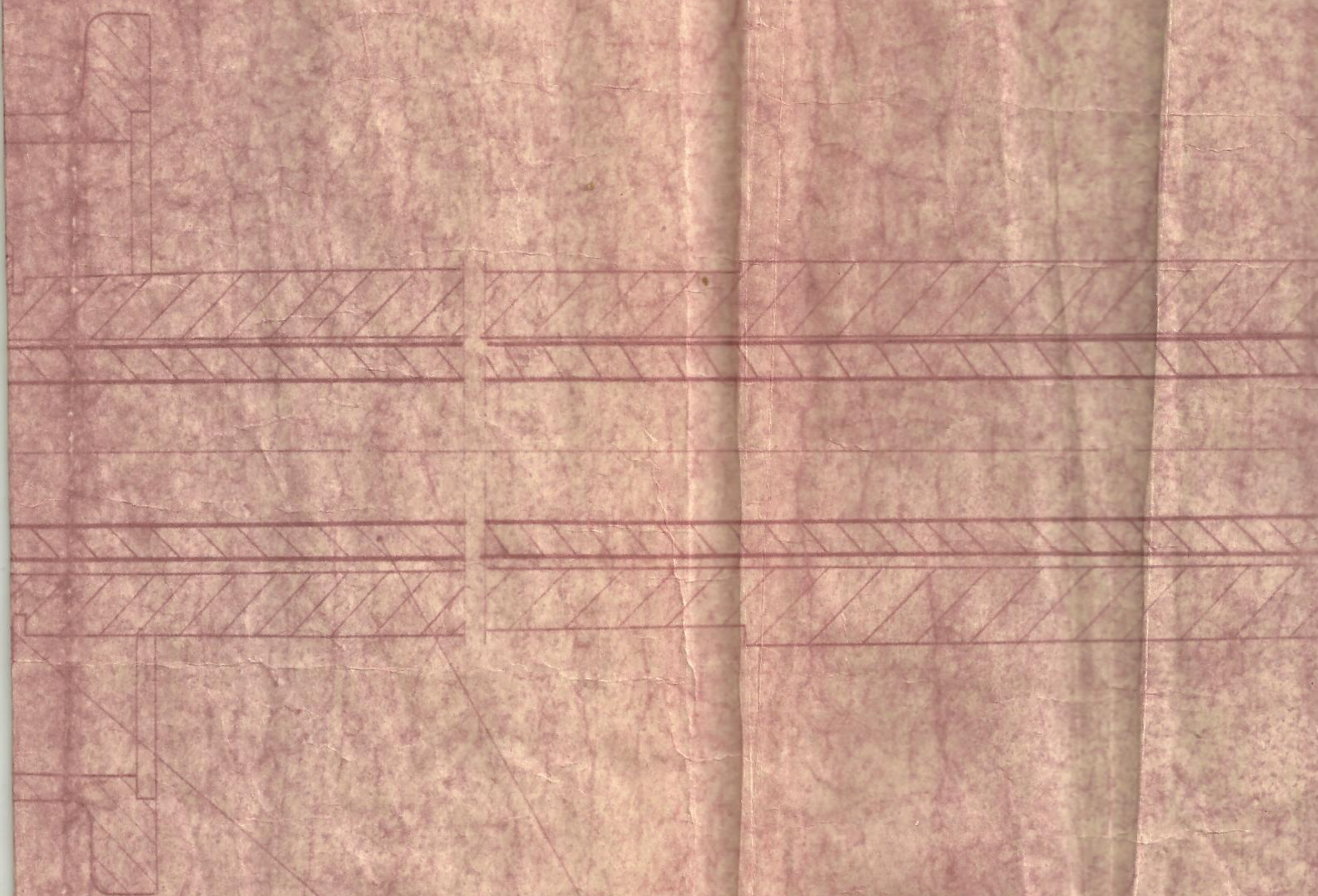
ДУ-003



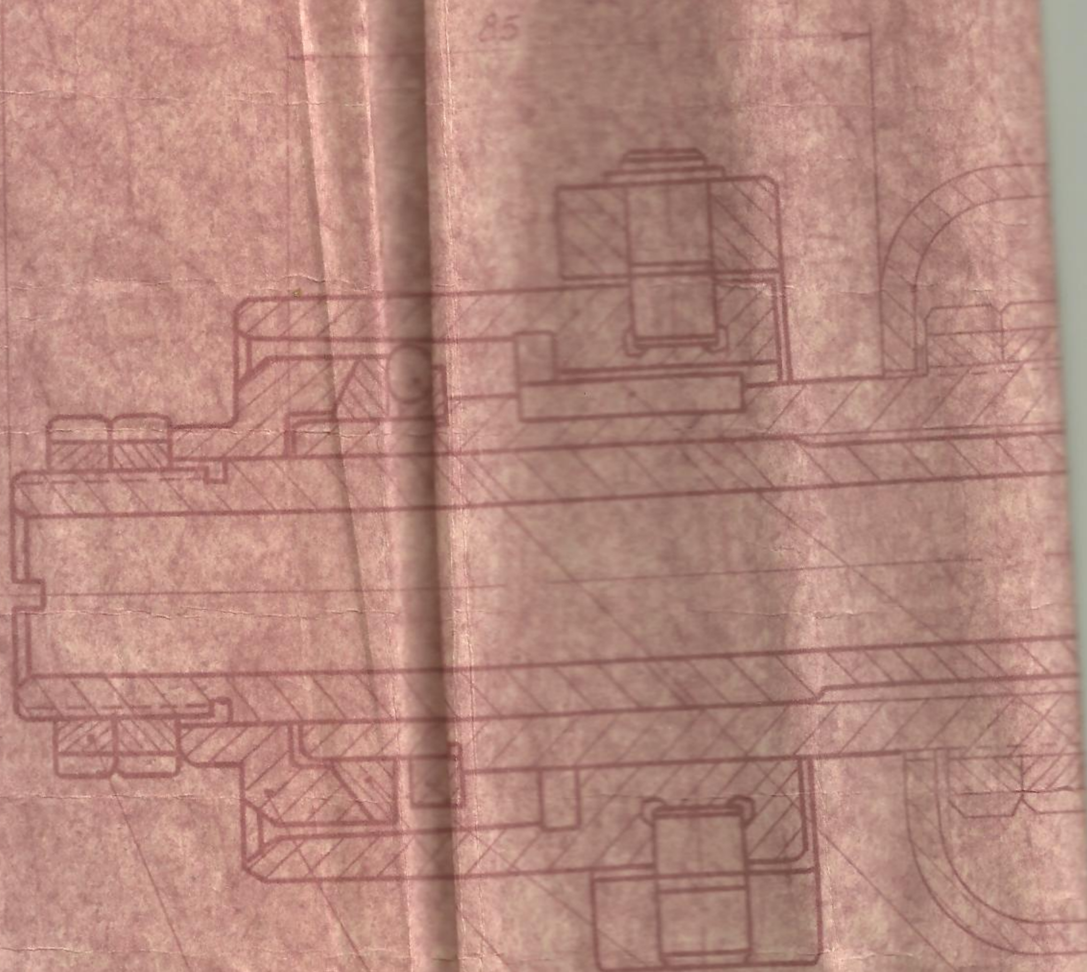
конус морзе 5







ф7,938
гост 3722-60
104
6×6×30
гост 8789-58
105
87012
107



М30

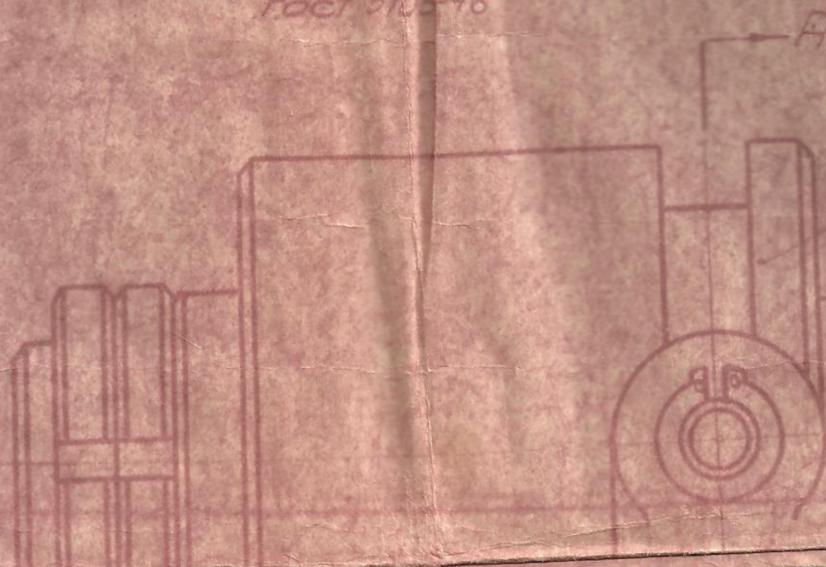
ГОСТ 3105-46

101

102

103

А



101

102

103

Ф7.938
ГОСТ 3722-60

104

6х6х30
ГОСТ 8789-58

87012

110

Вплр2х30
ГОСТ 8128-60

М6х18
ГОСТ 1491-5

только для
ОЗЖ-250 22.00

только для ОЗЖ-250 22.00

М6 ГОСТ 1491-58

только для ОЗЖ-250 21.00

ГОСТ 8128-60

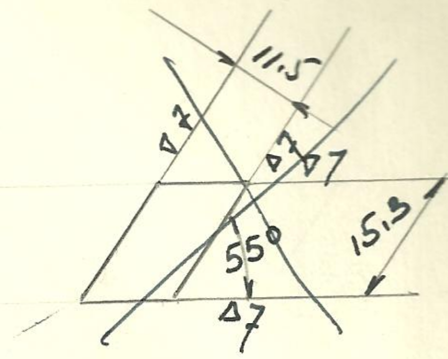
1. Биение оправки данной в конце 0,03
у торца шпинделя

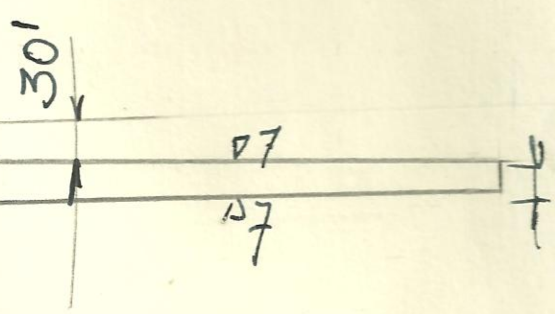
8.3+0.7=9

~~4.5~~

~~500~~

75005





ф25÷26.

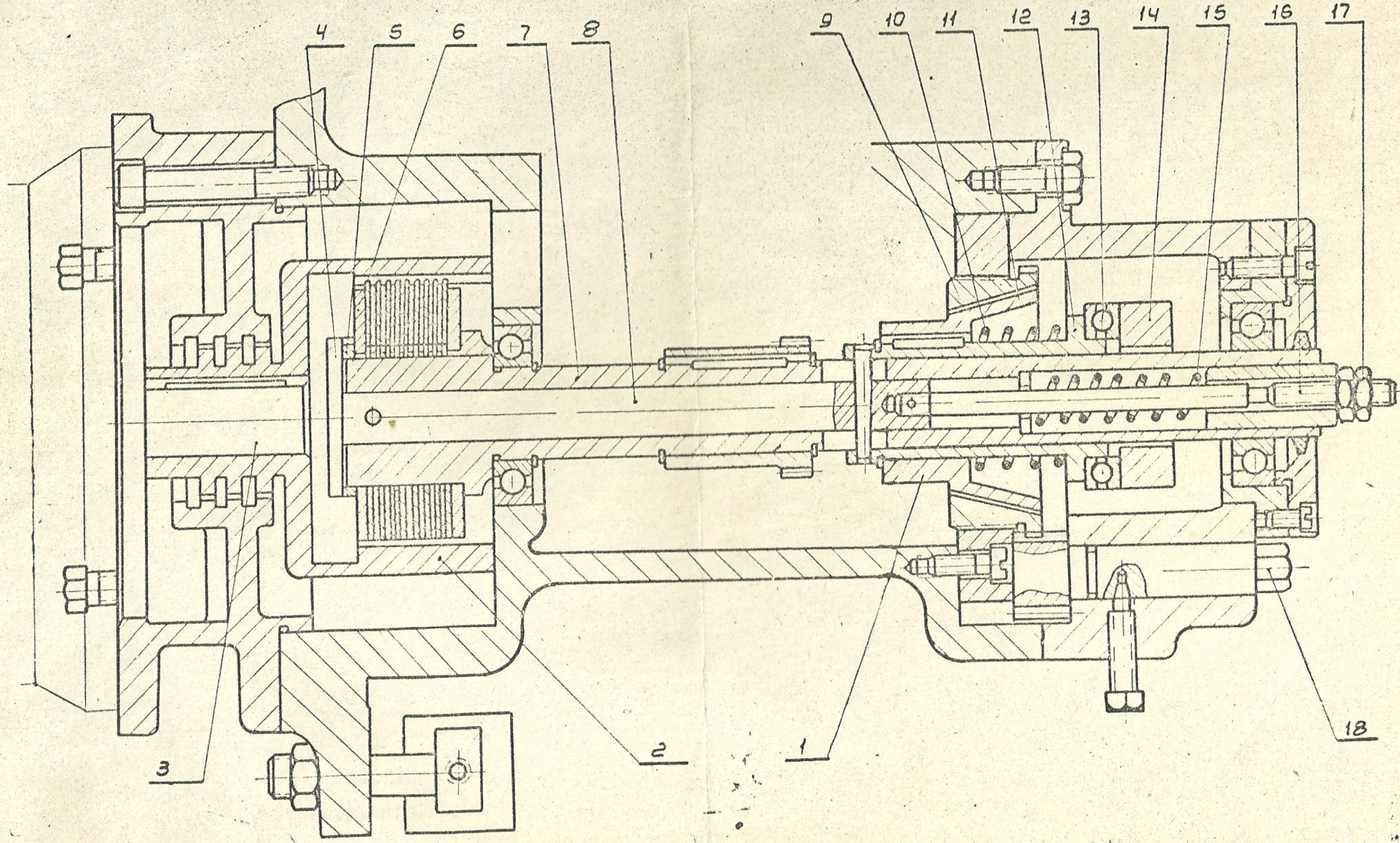
Клин
к ток. винторезному ст
ик-250

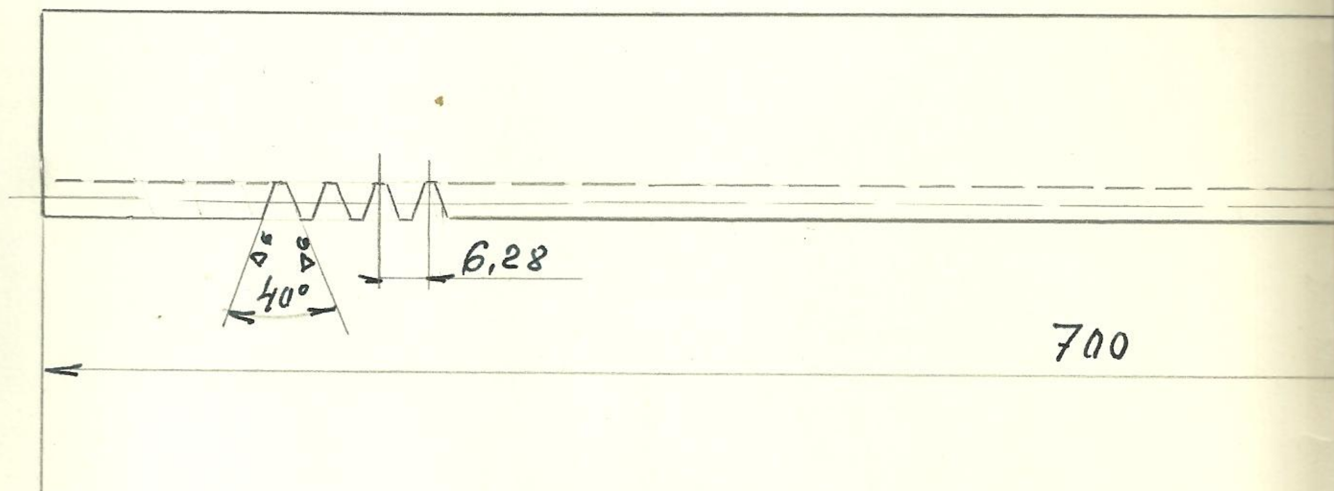
Иванов
27/4-79.

Сталь 45

Фрикционная муфта и тормоз редуктора

Фиг. 23

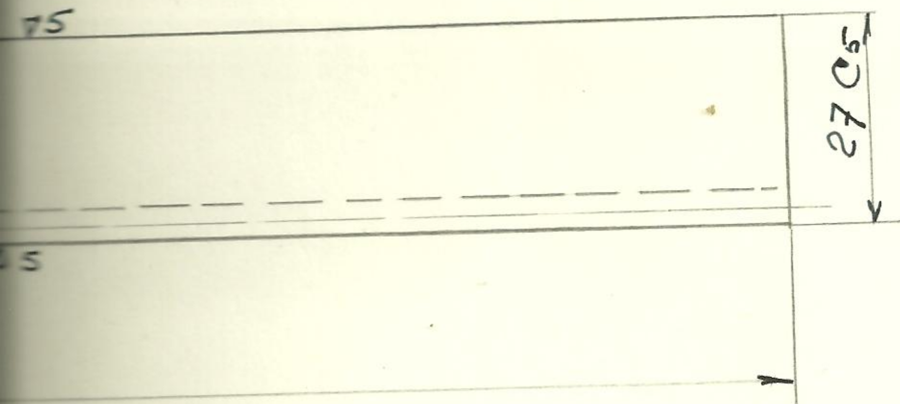


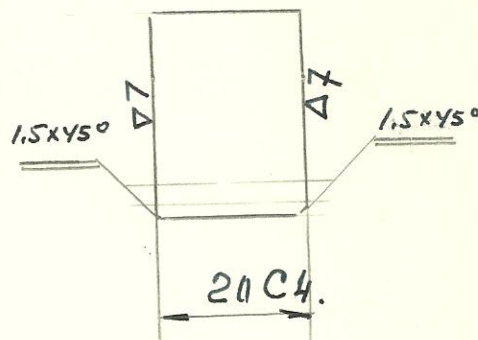


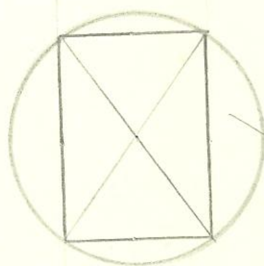
Технические требования

1. Число зубьев $Z \approx 116$
2. Модуль $m = 2$
3. Закалить зубья ТВЧ HRC = 48÷52
4. Неперпендикулярность направления зуба относительно боковой опорной стороны не более 0,05мм на длине 100мм
5. Неплоскостность вершин зубьев не более 0,1мм на длине 1000мм
6. Острые кромки притупить

∇4 остальное







ф заготовки
35÷40мм

Изм.				
Разраб.	Иванов 2/III.79			
Провер.				
Технолог				
Нормконтр				
Нач. отд.				

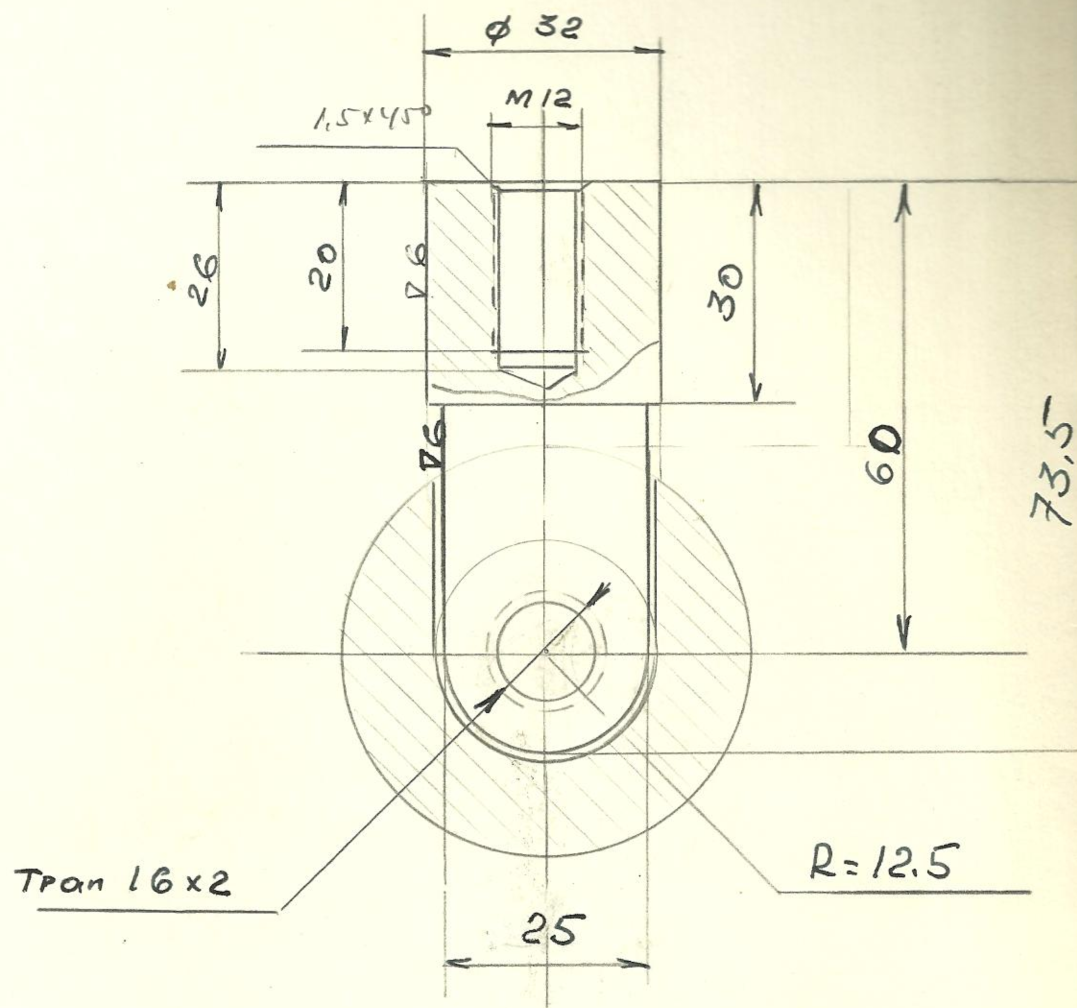
Токарно-винторезный ИЖС-250

Рейка

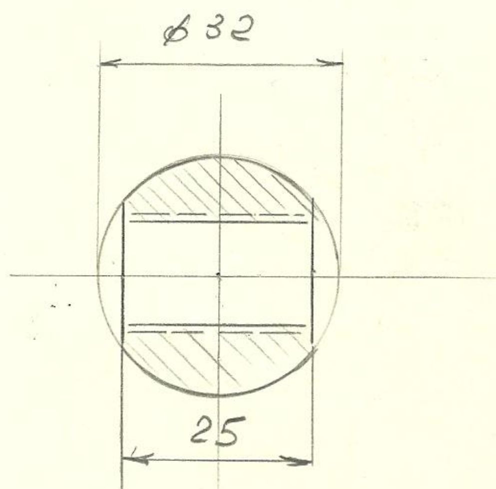
ИЖС-250-01

Литера	Вес	Масштаб
		1:1

Сталь 45 ГОСТ 1050-70

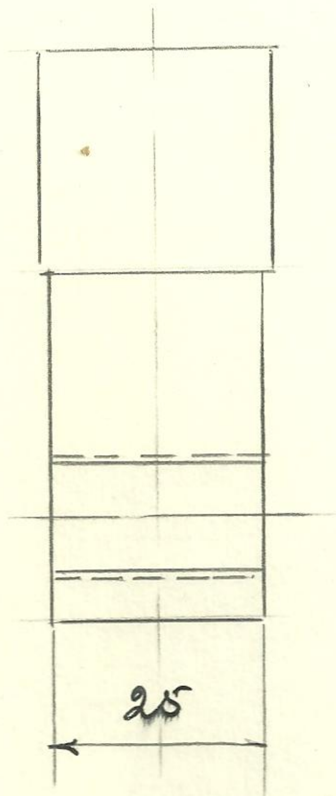


ø 32
M12
1,5×45°
26
20
∇6
30
60
73,5
∇6
Трап 16×2
R=12.5
25

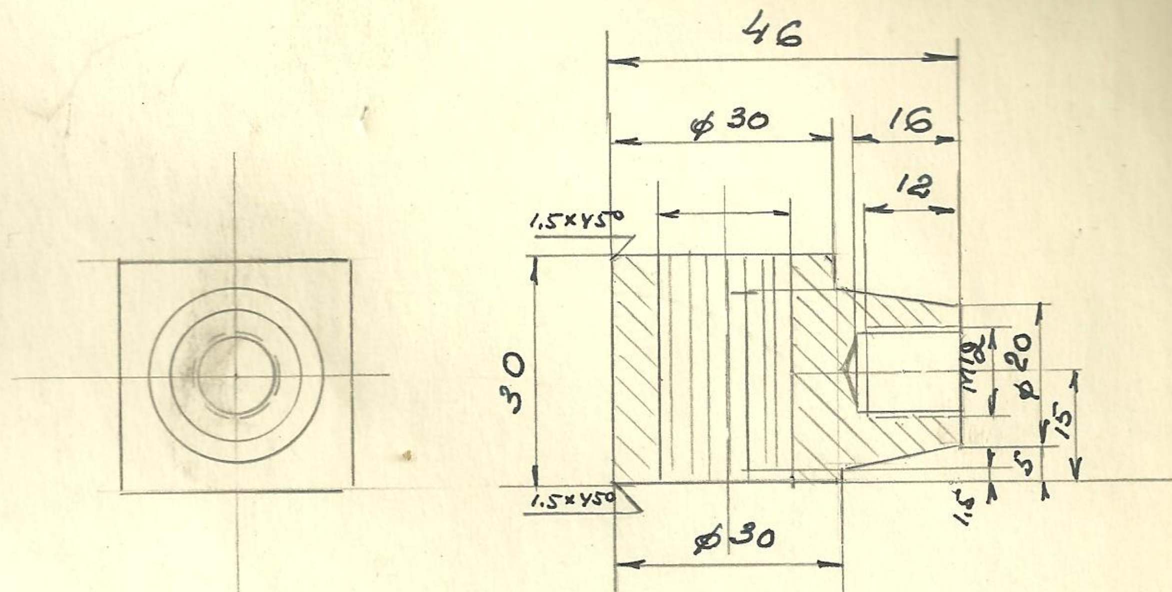


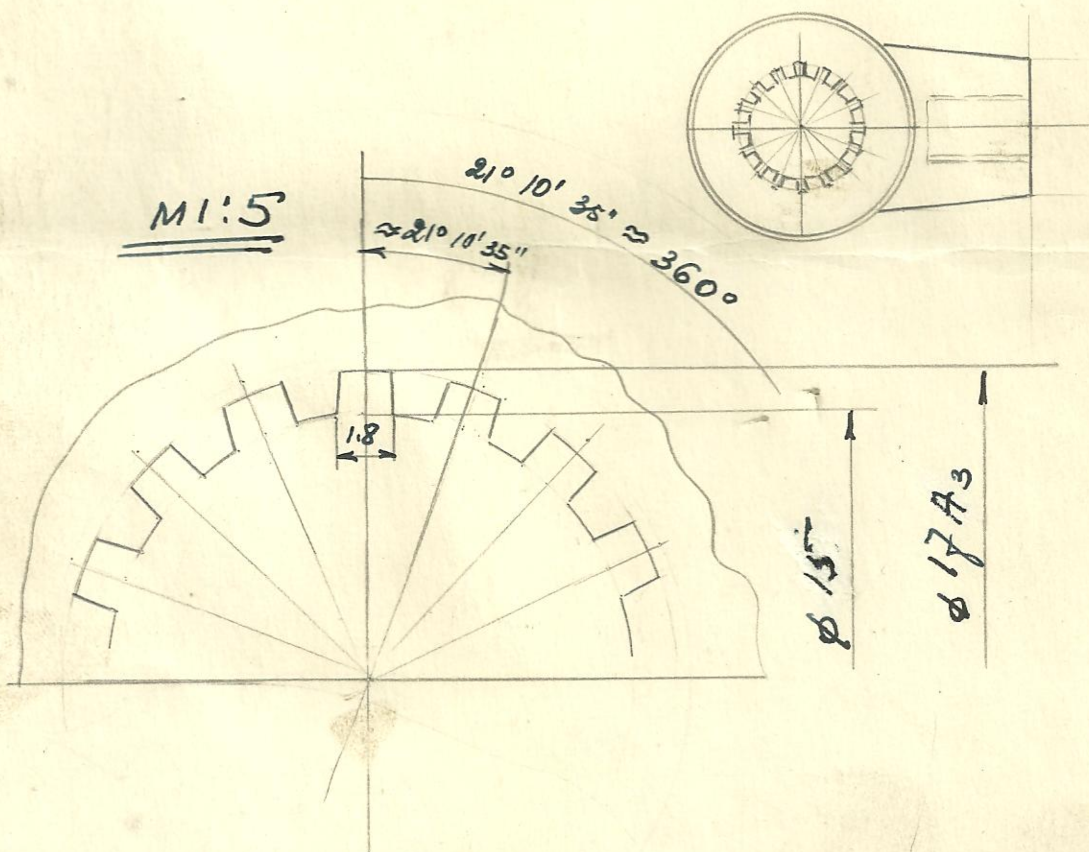
ø 32
25

∇5 ост.



Разраб.	Цвариф 13/III 79 г.	ИЗС-250	
Проверил		Гайка	Литера / Вес / Масштаб
Технолог			
Нормконтр.		Бронза	
Нач. отд.			





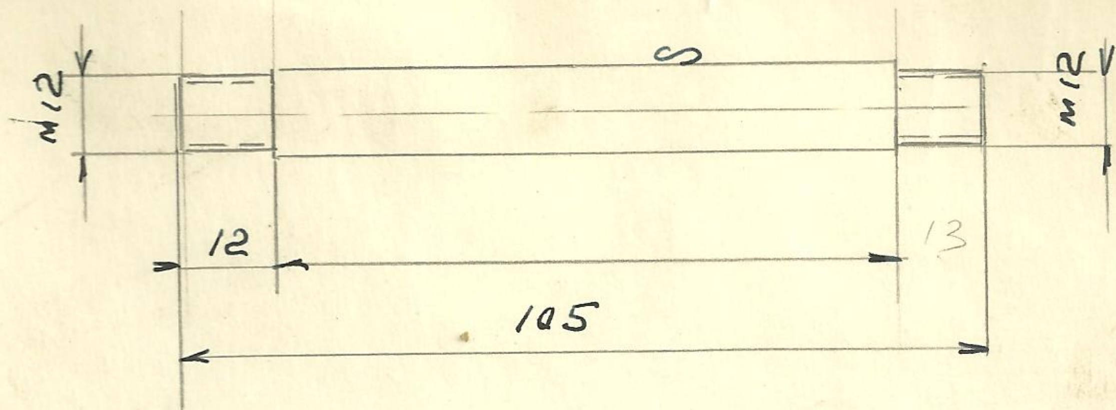
ни ток. винта ИЖС-250

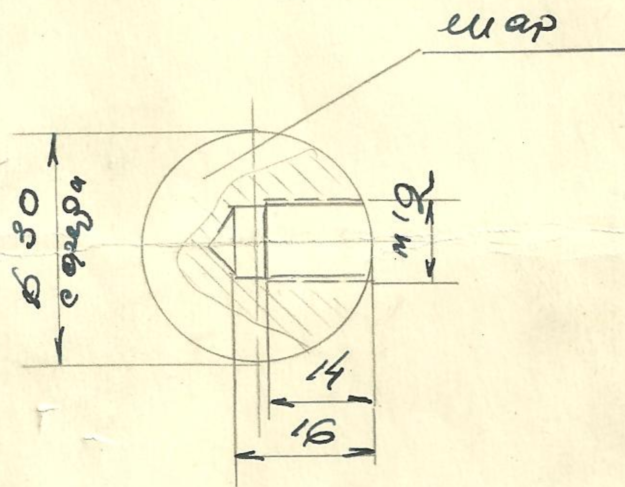
корпус
ручки

Сб 3

19/XII.77

75 юб



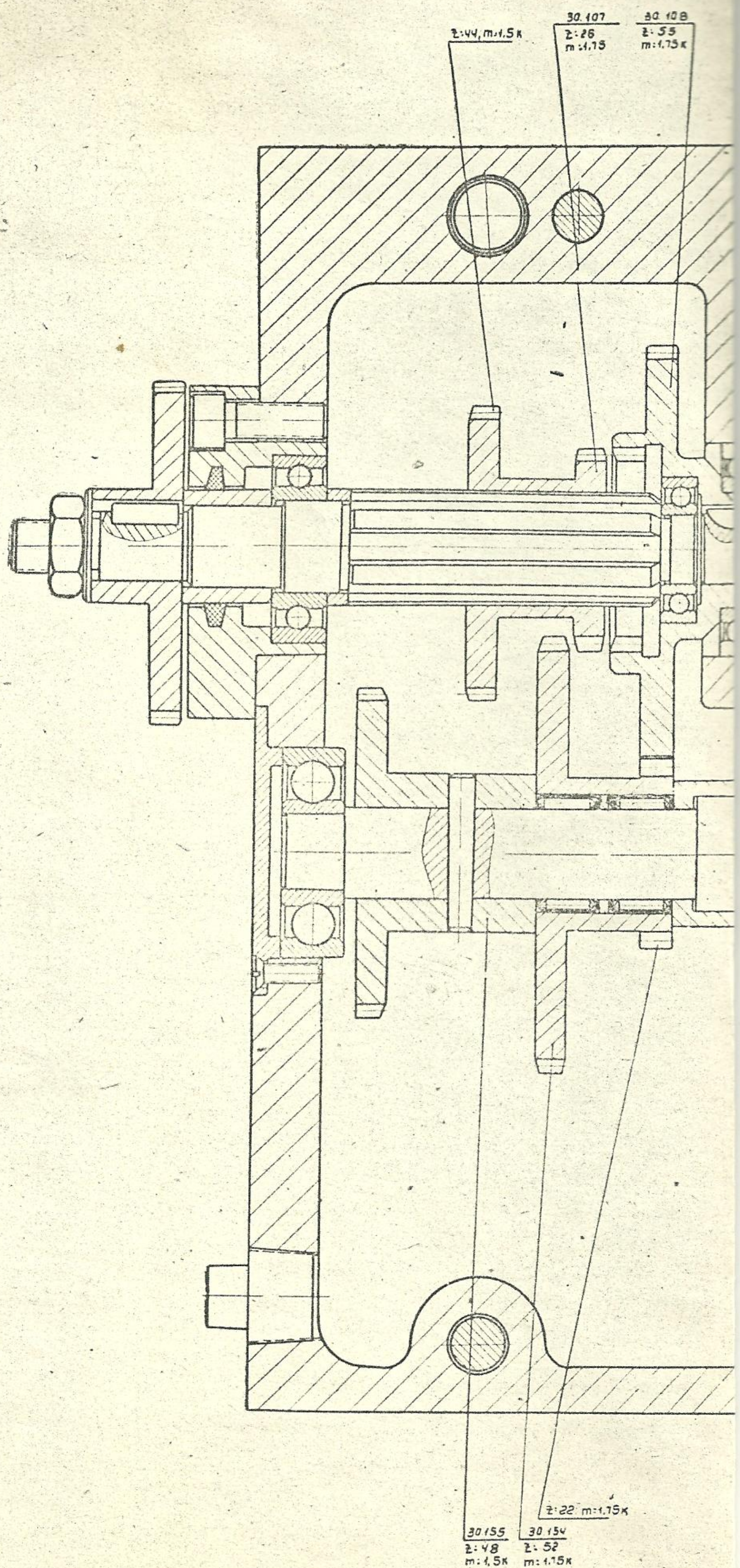


ручка и шар

Разраб.	19/XII-77 на изс-250
Провер.	
Технол.	
Н.контр.	
Нач. отд.	

Масштаб 1:1

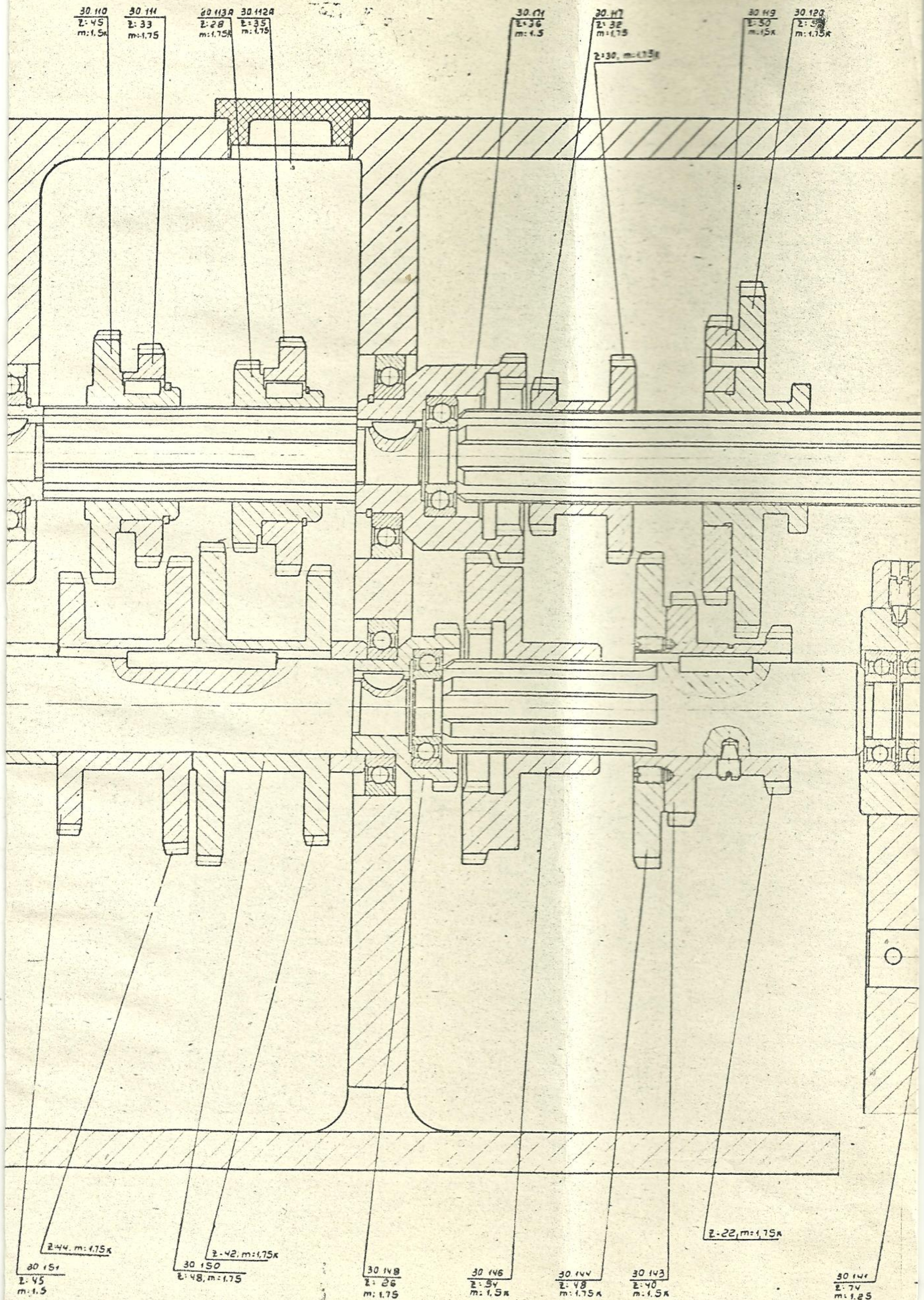
Ст3

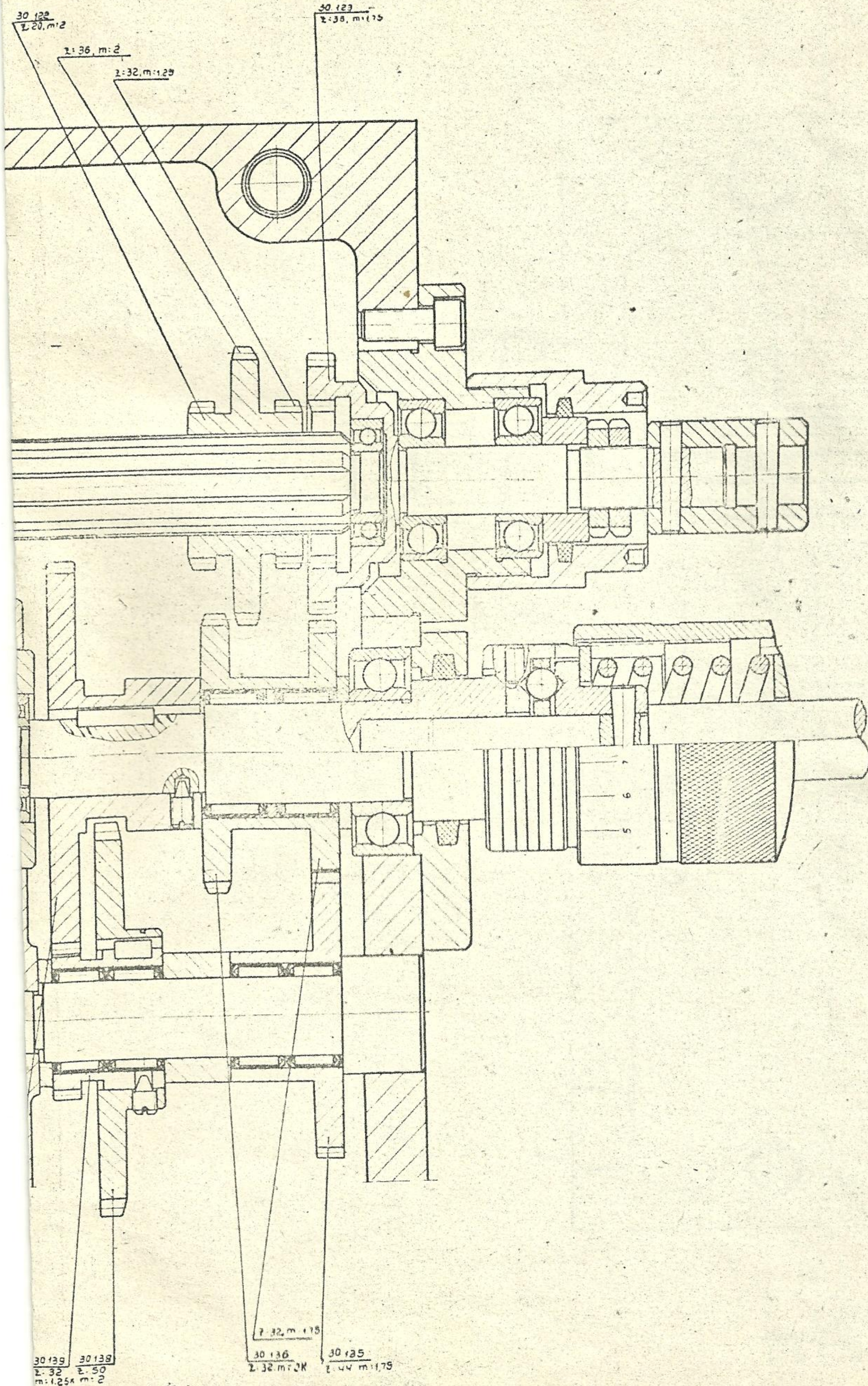


*Шестерни корригированны

Развертка коробки подач

Фиг. 15




30 122
z:20, m:2
z:36, m:2
z:32, m:1.25
30 123
z:38, m:1.75
5
6
7
z:32, m:1.75
30 139
z:32
m:1.25
30 138
z:50
m:2
30 136
z:32 m:2
30 135
z:44 m:1.75